

CATALOGO - CATALOGUE

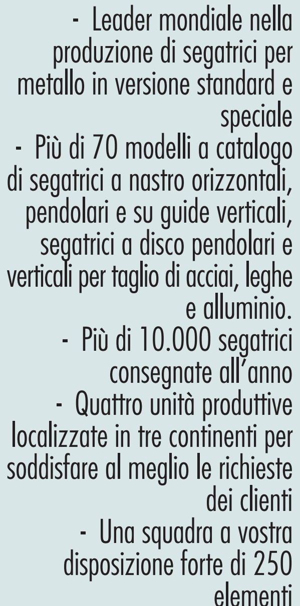
SEGATRICI TRONÇONNEUSES



ITALIANO-FRANCAISE







GRUPPO MEP

- Leader mondiale nella produzione di segatrici per metallo in versione standard e speciale
- Più di 70 modelli a catalogo di segatrici a nastro orizzontali, pendolari e su guide verticali, segatrici a disco pendolari e verticali per taglio di acciai, leghe e alluminio.
- Più di 10.000 segatrici consegnate all'anno
- Quattro unità produttive localizzate in tre continenti per soddisfare al meglio le richieste dei clienti
- Una squadra a vostra disposizione forte di 250 elementi





MEP SPA Pergola (PU) ITALY www.mepsaws.com



HYD-MECH Woodstock Ontario CANADA - www.HYDMECH.com



HYD-MECH INC. (USA)



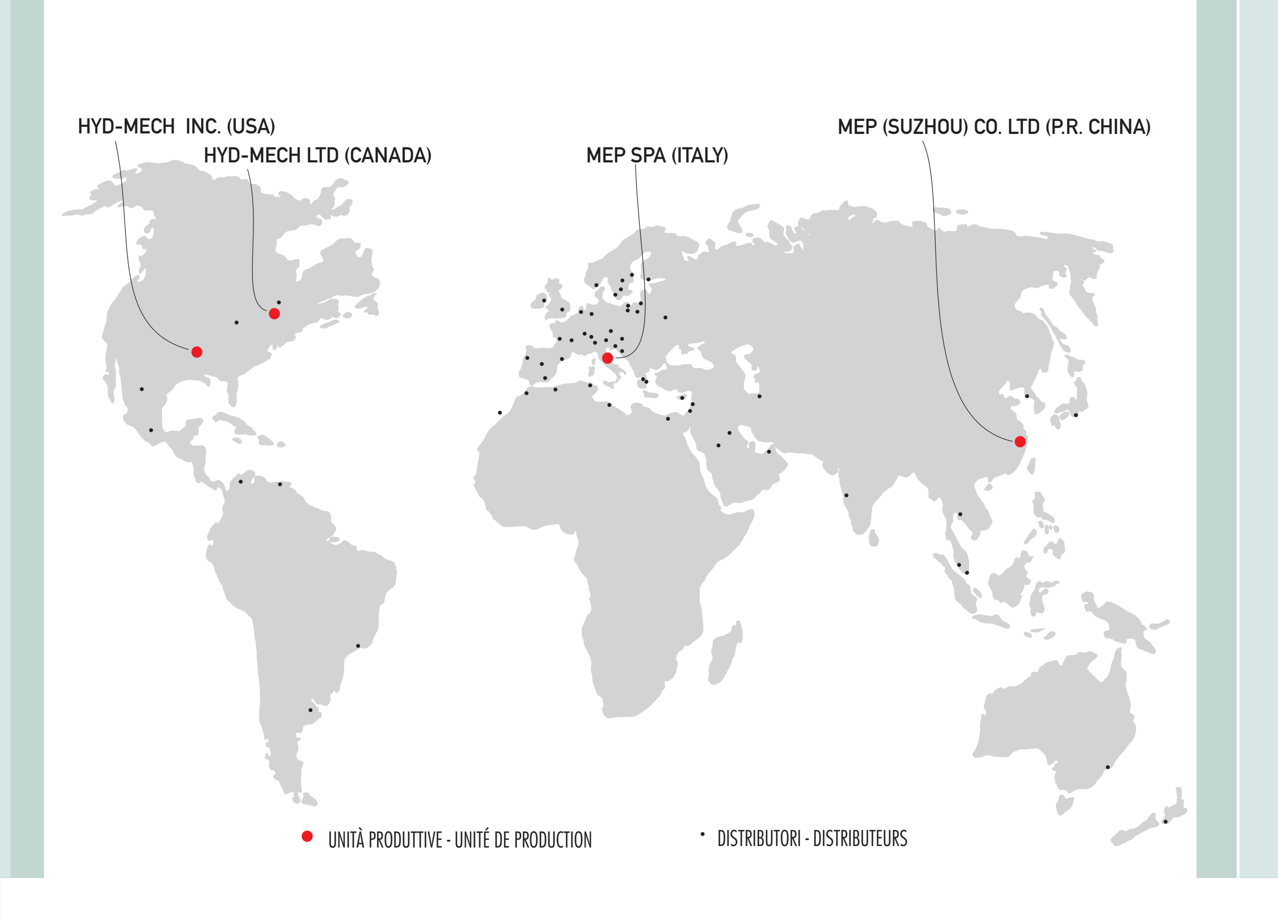
MEP (SUZHOU) CO. LTD (P.R. CHINA)

GROUP MEP

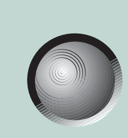
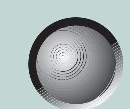
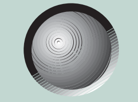
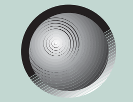
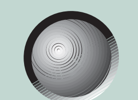
- Leader mondial dans la production des tronçonneuses pour métal en version standard et en version spéciale .
- Plus de 70 modèles de scies à ruban, horizontales, pendulaires et sur colonne, et fraise scies à descente verticales et pendulaires pour la coupe des aciers, alliages et aluminium.
- Plus de 10.000 tronçonneuses vendues chaque année.
- Quatre unité de production sur trois continents pour satisfaire aux mieux les demandes de nos clients .
- Une équipe forte de 250 personnes à votre disposition

MEP NEL MONDO
MEP DANS LE MONDE

- Albania
- Algeria
- Argentina
- Australia
- Austria
- Belgio
- Brasile
- Bulgaria
- Canada
- Cina
- Cipro
- Colombia
- Corea
- Croazia
- Danimarca
- Egitto
- Estonia
- Finlandia
- Francia
- Gemania
- Giappone
- Giordania
- Grecia
- India
- Inghilterra
- Iran
- Irlanda
- Islanda
- Isole Canarie
- Isole Vergini



- Israele
- Kuwait
- Libano
- Libia
- Malesia
- Marocco
- Messico
- Norvegia
- Nuova Zelenda
- Olanda
- Polonia
- Portogallo
- Qatar
- Rep. Ceca
- Russia
- San Marino
- Saudi Arabia
- Singapore
- Slovenia
- Spagna
- Sud Africa
- Svezia
- Svizzera
- Taiwan
- Tailandia
- Tunisia
- U.A.E.
- Ucraina
- Ungheria
- USA
- Venezuela



EN 13898

Le segatrici MEP sono dotate di sistemi di protezione che hanno seguito l'evoluzione delle normative nel tempo. Onde per cui sono state progettate per garantire il miglior livello di sicurezza possibile e con i requisiti rispondenti alle normative vigenti.

- QUALI SONO LE NORMATIVE DI RIFERIMENTO

- Prevenzione dei rischi dovuti agli elementi mobili
- Scelta di una protezione contro i rischi dovuti agli elementi mobili
- Norme europee applicate:

- EN ISO 12100-1 (2003), art. 4.2
- EN ISO 12100-2 (2003), art. 3.2, art. 5, art. 6
- EN ISO 13857 (2008)
- EN 349 (1993) + A1 (2008)
- EN 953 (1997)

- Caratteristiche richieste per le protezioni ed i dispositivi di protezione
- Requisiti generali - Requisiti particolari per le protezioni
- Protezioni fisse - Protezioni mobili
- Norme europee applicate:

- EN ISO 12100-1 (XI 2003), art. 3.25.1, art.3.25.2
- EN ISO 12100-2 (XI 2003), art. 5.3, art. 5.3.2.2 , art. 5.3.2.3
- EN ISO 13857 (2008), art. 4.2.2
- EN 349 (1993) + A1 (2008)
- EN 953 (1997)

RECENTEMENTE È STATA PUBBLICATA ED È ENTRATA IN VIGORE UNA NUOVA NORMATIVA:

- EN 13898:2003

- Macchine utensili - Sicurezza
- Segatrici per il taglio a freddo dei metalli, pubblicata a livello italiano nel 2007

CHE MODIFICHE HA COMPORTATO QUESTA PER LE MACCHINE MEP?

Rispetto a quanto già previsto dalle norme precedentemente in vigore, la nuova normativa impone un'elevamento del livello di sicurezza delle zone di lavoro e delle aree accessorie di carico e scarico del materiale (vedi schema allegato) ove potessero ravvisarsi rischi residui per l'operatore.

I nuovi RIPARI rispondono perfettamente ad i nuovi requisiti di sicurezza richiesti.

COSA RISCHIA CHI ACQUISTA UNA SEGATRICE NON CONFORME?

- senza il rispetto di queste normative, queste macchine non possono essere commercializzate nella CE , quindi l'acquirente va incontro alle sanzioni previste dal D.Lgs. 81/2008, testo unico sulla sicurezza e tutela della salute, ed al codice penale.



Le segatrici MEP sono dotate di sistemi di protezione che hanno seguito l'evoluzione delle normative nel tempo. Onde per cui sono state progettate per garantire il miglior livello di sicurezza possibile e con i requisiti rispondenti alle normative vigenti.

- QUALI SONO LE NORMATIVE DI RIFERIMENTO

- Prevenzione dei rischi dovuti agli elementi mobili
- Scelta di una protezione contro i rischi dovuti agli elementi mobili
- Norme europee applicate:

- EN ISO 12100-1 (2003), art. 4.2
- EN ISO 12100-2 (2003), art. 3.2, art. 5, art. 6
- EN ISO 13857 (2008)
- EN 349 (1993) + A1 (2008)
- EN 953 (1997)

- Caratteristiche richieste per le protezioni ed i dispositivi di protezione
- Requisiti generali - Requisiti particolari per le protezioni
- Protezioni fisse - Protezioni mobili
- Norme europee applicate:

- EN ISO 12100-1 (XI 2003), art. 3.25.1, art.3.25.2
- EN ISO 12100-2 (XI 2003), art. 5.3, art. 5.3.2.2 , art. 5.3.2.3
- EN ISO 13857 (2008), art. 4.2.2
- EN 349 (1993) + A1 (2008)
- EN 953 (1997)

RECENTEMENTE È STATA PUBBLICATA ED È ENTRATA IN VIGORE UNA NUOVA NORMATIVA:

- EN 13898:2003

- Macchine utensili - Sicurezza
- Segatrici per il taglio a freddo dei metalli, pubblicata a livello italiano nel 2007

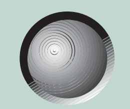
CHE MODIFICHE HA COMPORTATO QUESTA PER LE MACCHINE MEP?

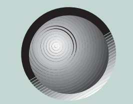
Rispetto a quanto già previsto dalle norme precedentemente in vigore, la nuova normativa impone un'elevamento del livello di sicurezza delle zone di lavoro e delle aree accessorie di carico e scarico del materiale (vedi schema allegato) ove potessero ravvisarsi rischi residui per l'operatore.

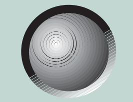
I nuovi RIPARI rispondono perfettamente ad i nuovi requisiti di sicurezza richiesti.

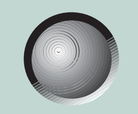
COSA RISCHIA CHI ACQUISTA UNA SEGATRICE NON CONFORME?

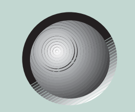
- senza il rispetto di queste normative, queste macchine non possono essere commercializzate nella CE , quindi l'acquirente va incontro alle sanzioni previste dal D.Lgs. 81/2008, testo unico sulla sicurezza e tutela della salute, ed al codice penale.













INDICE - INDEX

network

- segatrici a nastro - scies à ruban

- segatrici verticali a disco hss per metalli
- tronçonneuses à fraise-scie à descente verticale pour métaux

- segatrici a disco HSS per metalli
- tronçonneuses à fraise-scie pour métaux

- segatrici a disco HM per alluminio
- tronçonneuses à fraise-scie pour aluminium

SMV 3000

- sistema di misura - système de mesure

legenda - legend

ciclo di taglio
AUTOMATICO
Cycle de coupe
AUTOMATIQUE

ciclo di taglio
SEMIAUTOMATICO
Cycle de coupe
SEMI-AUTOMATIQUE

ciclo di taglio
SEMIAUTOMATICO DINAMICO
Cycle de coupe
SEMI-AUTOMATIQUE DYNAMIQUE

ciclo di taglio
MANUALE
Cycle de coupe
MANUEL

industry

- segatrici a nastro - scies à ruban

- segatrici verticali a disco hss per metalli
- tronçonneuses à fraise-scie à descente verticale pour métaux

CB

- caricatore di barre - chargeur de barres

ELETTROIDRAULICA
ÉLECTRO-HYDRAULIQUE

ELETTROPNEUMATICA
ÉLECTRO-PNEUMATIQUE

ELETTROMECCANICA
ÉLECTRO-MECANIQUE

- Le foto pubblicate in questo catalogo potrebbero comprendere dei particolari non di serie

- Le foto pubblicate in questo catalogo potrebbero comprendere dei particolari non di serie



PH

211-1/HB -261-1/HB

Le NUOVE PH 211-1 e 261-1 sostituiscono le PH 211 e 261 di cui conservano solo le taglie e le capacità di taglio.
- Progettate utilizzando la pregiata tecnologia di costruzione delle macchine più grandi, offrono caratteristiche tecniche inconfrontabili.
- queste segatrici manuali a nastro per tagli da 0° a 60° sinistra vengono fornite anche in una versione con dispositivo HB per eseguire tagli singoli senza operatore, mantenendo comunque il ciclo di taglio manuale (il dispositivo HB è disponibile solo nelle versioni trifase).

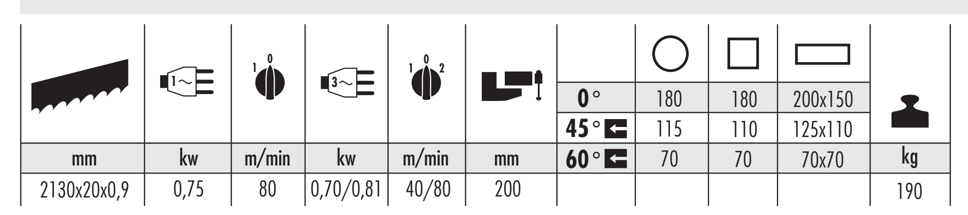
CICLO DI TAGLIO HB:
- Dopo aver posizionato la barra e chiuso la morsa, si avvia la fase di taglio che utilizza il peso dell'arco controllato da un circuito idraulico per regolare la velocità di discesa; eseguito il taglio il nastro si ferma, l'arco viene sollevato manualmente fino alla posizione necessaria all'avanzamento della barra e bloccato tramite valvola idraulica a comando manuale.

ALCUNE CARATTERISTICHE:
- Robuste strutture in ghisa che consentono di ottenere tesature del nastro a 700 e 900 kg rispettivamente per PH 211-1 e PH 261-1.
- Slitta puleggia mobile con coppia di lardoni registrabili per mantenere la rigidezza durante il taglio.
- Quadro elettrico con cablaggio totalmente identificabile, stand-by, interruttore generale con dispositivo lucchettabile, protezione contro i cortocircuiti, magnetotermica salvamotore, bobina di minima tensione, impianto a bassa tensione 24 Volt .
- Impugnatura di comando IP55.
- Puleggia motrice bloccata con calettatore che ne consente un forte fissaggio mantenendo la possibilità della regolazione assiale.
- Testine guidalama con 6 placchette in WIDIA in sostituzione dei cuscinetti, per assicurare maggiore stabilità.
- Battute di arresto a 0° e 60° sinistra con leva per bloccaggio a qualsiasi angolazione intermedia.
- Snodo testa con cuscinetti conici precaricati.
- Morsa con leva di bloccaggio rapido.
- Piedistallo con vasca per il fluido lubrorefrigerante.
- Pompa elettrica per la lubrorefrigerazione del nastro.
- Dispositivo pulilama a spazzola.
- Doppia molla per il richiamo della testa.
- Battuta registrabile per eseguire tagli della stessa misura.
- Nastro bimetallico per pieni e profilati.
- Manuale di istruzioni e per la richiesta di parti di ricambio.

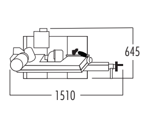


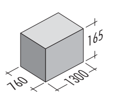


PH 211-1/HB



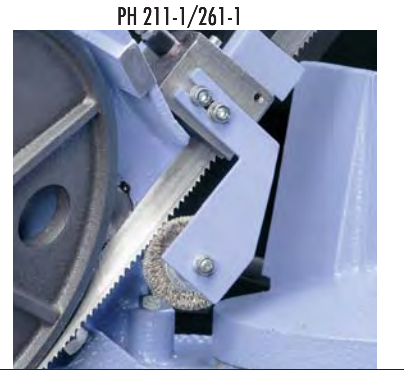
mm	kw (1~)	m/min	kw (3~)	m/min	mm		○	□	▭	kg
						0°	180	180	200x150	
						45°	115	110	125x110	
						60°	70	70	70x70	
2130x20x0,9	0,75	80	0,70/0,81	40/80	200					190





Accessori – *Accessoires da pag 74* *n. 02,04,25,26,91*

PH 211-1/261-1



PH 211-1/261-1

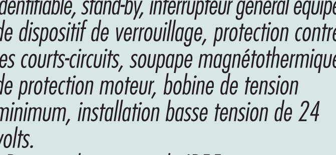




PH

211-1/HB -261-1/HB

Les NOUVELLES PH 211-1 et 261-1 remplacent les PH 211 et 261 et ne ressemblent aux anciens modèles que pour leurs dimensions et capacité de coupe.
- Conçues en utilisant la précieuse technologie de construction des machines les plus grandes, elles offrent des caractéristiques techniques sans égal.
- Ces scies à ruban manuelles, pour des coupes de 0 à 60° gauche, sont fournies en version avec dispositif HB pour la réalisation de coupes simples, sans opérateur, tout en conservant un cycle de coupe manuelle (le dispositif HB n'est disponible qu'en version triphasée).
CYCLE DE COUPE HB
- Après avoir positionné la barre et refermé l'étau, la phase de coupe est lancée, en utilisant le poids de l'archet contrôlé par un circuit hydraulique de réglage de la vitesse de descente ; une fois la coupe réalisée, l'archet est relevé manuellement jusqu'à la position nécessaire à l'avancement de la barre, puis bloqué à l'aide de la soupape hydraulique à commande manuelle.
QUELQUES CARACTÉRISTIQUES :
- NOUVELLES structures résistantes en alliage permettant d'obtenir des tensions du ruban à 700 kg sur la PH 211-1 et 900 kg sur la PH 261-1.
- Glissière poulie mobile avec couple de lardons réglables de maintien de la rigidité pendant la coupe.
- Tableau électrique avec câblage complètement identifiable, stand-by, interrupteur général équipé de dispositif de verrouillage, protection contre les courts-circuits, soupape magnétothermique de protection moteur, bobine de tension minimum, installation basse tension de 24 volts.

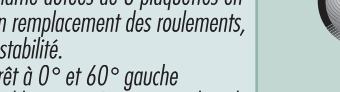


- Poignée de commande IP55.



- Poulie motrice bloquée avec frette de serrage permettant une excellente fixation tout en gardant la possibilité d'un réglage axial.

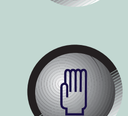
- Têtes guide-lame dotées de 6 plaquettes en CARBURE , en remplacement des roulements, pour plus de stabilité.



- Butées d'arrêt à 0° et 60° gauche avec levier de blocage à n'importe quel angle intermédiaire.
- Articulation avec roulements coniques préchargés.



- Étau avec levier de blocage rapide.
- Socle avec bac pour fluide de lubrification et refroidissement.
- Pompe électrique de lubrification et refroidissement du ruban.
- Dispositif de nettoyage de la lame par brosse.
- Double ressort de rappel de la tête.
- Butée réglable pour réaliser des coupes de la même mesure.
- Ruban bi-métallique pour barres pleines et profilées.
- Manuel d'instructions et de commande de pièces de rechange.





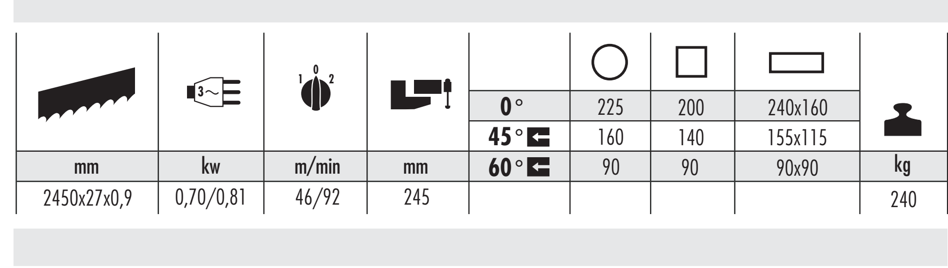
PH 211-1/261-1



PH 211-1HB/261-1HB

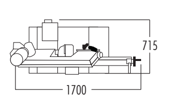


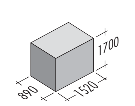
PH 261-1/HB



mm	kw	m/min	mm		○	□	▭	kg
				0°	225	200	240x160	
				45°	160	140	155x115	
				60°	90	90	90x90	
2450x27x0,9	0,70/0,81	46/92	245					240

Accessori – *Accessoires da pag 74* n. 02,04,27,28,92

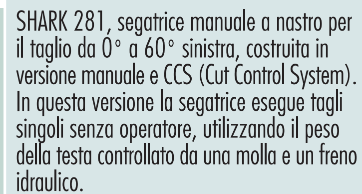








281



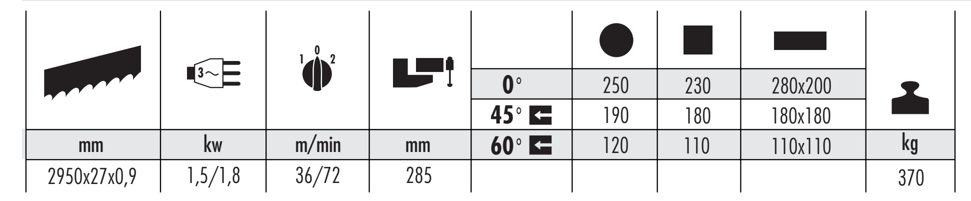
SHARK 281, segatrice manuale a nastro per il taglio da 0° a 60° sinistra, costruita in versione manuale e CCS (Cut Control System). In questa versione la segatrice esegue tagli singoli senza operatore, utilizzando il peso della testa controllato da una molla e un freno idraulico.
Nelle versioni MA (con morsa pneumatica) l'apertura/chiusura della morsa viene effettuata con valvola a comando manuale (optional con comando a pedaliera).
ALCUNE CARATTERISTICHE:
- Quadro elettrico (cablaggio totalmente identificabile, stand-by, interruttore generale con dispositivo bloccaporta lucchettabile, commutatore di velocità, dispositivo di emergenza, magnetotermica salvamotore, bobina di minima tensione, protezione contro la mancanza di fase, impianto a bassa tensione 24 Volt).
- Impugnatura di comando IP55.
- Morsa con leva di bloccaggio rapido.
- Trasduttore idraulico per visualizzare la tesatura del nastro.
- Pompa elettrica per la lubrorefrigerazione del nastro.
- Dispositivo pulilama a spazzola.
- Doppia molla per il richiamo della testa.
- Asta per tagli a misura in acciaio cromato, con scala millimetrica incisa e battuta ribaltabile.
- Braccetto appoggia barra completo di rullo, predisposto per l'applicazione dei pianali di carico.



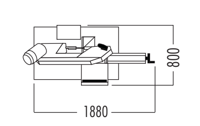
- Nastro bimetallico per pieni e profilati.
- Chiavi, manuale di istruzioni e per la richiesta di parti di ricambio.
- Il dispositivo CCS può essere fornito come kit opzionale da installare sulle macchine già prodotte.

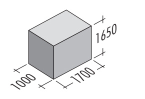
SHARK 281, scie à ruban à commande manuelle pour coupes de 0° à 60° à gauche. Sur les modèles MA (avec étau pneumatique), l'ouverture et la fermeture de l'étau se font au moyen d'une vanne à commande manuelle (ou en option par pédale).
QUELQUES CARACTÉRISTIQUES :
- *Boîtier électrique avec : câblage entièrement identifiable, voyant lumineux de mise sous tension, interrupteur général bloque-porte cadenassable, commutateur de vitesse, dispositif d'arrêt d'urgence, protection magnétothermique protège-moteur, bobine de tension minimum, protection contre le manque de phase, dispositif de commande à basse tension 24 V.- Poignée de commande classée IP55.*
- *Étau avec dispositif de serrage rapide.*
- *Transducteur hydraulique pour visualiser les valeurs de tension du ruban.*
- *Pompe électrique pour la lubrification et la réfrigération du ruban.*
- *Dispositif de nettoyage de la lame par brosse.*
- *Double ressort de rappel de tête.*
- *Tige pour coupes sur mesure en acier chromé, avec échelle millimétrique gravée et butée basculante.*
- *Petit bras avec rouleau pour l'appui des barres à couper et pour le montage de la table d'amenée à rouleaux.*
- *Ruban bi-métal pour pleins et profilés.*
- *Clés de service - notice d'utilisation, d'entretien et pour la commande des pièces détachées.*
- *L'accessoire CCS (Cut Control System) peut être installé par la suite chez le client qui a la machine standard.*


SHARK 281



mm	kw	m/min	mm		●	■	▬	kg
				0°	250	230	280x200	
				45°	190	180	180x180	
				60°	120	110	110x110	
2950x27x0,9	1,5/1,8	36/72	285					370





SHARK 281/281CCS




Accessori – *Accessoires da pag 74* *n. 02,03,04,08,10,12,15,92*

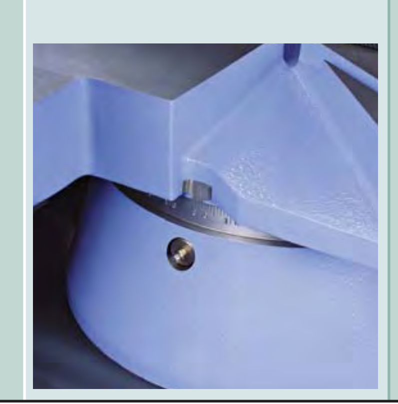




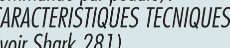
Shark 281 CCS

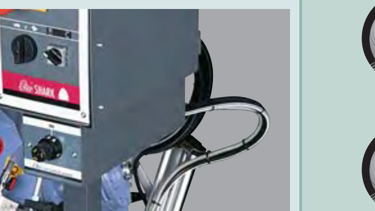
Shark 281 CCS (Cut Control System), segatrice a nastro per il taglio da 0° a 60° sinistra.
- Oltre al taglio in modalità manuale, la segatrice esegue tagli singoli senza operatore, utilizzando il peso della testa controllato da un freno idraulico; eseguito il taglio l'arco viene sollevato manualmente fino alla posizione necessaria all'avanzamento della barra.

Nella versione con morsa pneumatica (MA) l'apertura/chiusura della morsa viene effettuata con valvola a comando manuale (optional con comando a pedaliera).
CARATTERISTICHE: (vedi shark 281)



Shark 281 CCS (Cut Control System), scie à ruban pour coupes de 0° à 60° à gauche.
- Outre la coupe en mode manuel, la scie peut effectuer des coupes simples sans opérateur en utilisant le poids de la tête, contrôlé par un frein hydraulique. Une fois la coupe effectuée, l'archet doit être d'abord soulevé manuellement jusqu'à permettre l'avancement de la barre.
Dans les versions équipées d'étau pneumatique (MA), l'opération d'ouverture/ fermeture de l'étau est effectuée à l'aide d'une soupape à commande manuelle (ou bien, en option, à commande par pédale).
CARACTERISTIQUES TECNIQUES
(voir Shark 281)










SHARK 281/281CCS

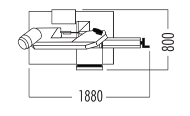


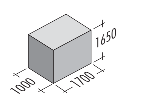
SHARK 281/281CCS



mm	kw	m/min	mm		●	■	▬	kg
				0°	250	230	280x200	
				45°	190	180	180x180	
				60°	120	110	110x110	
2950x27x0,9	1,5/1,8	36/72	285					370

Accessori – *Accessoires da pag 74* *n. 02,03,04,10,12,15,92*

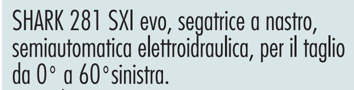






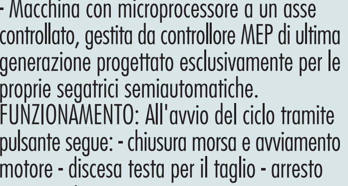


281 SXI evo



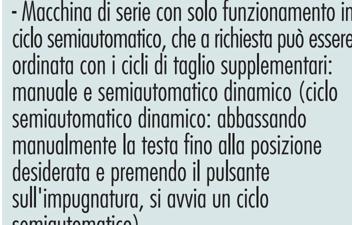
SHARK 281 SXI evo, segatrice a nastro, semiautomatica elettroidraulica, per il taglio da 0° a 60°sinistra.

- Macchina con microprocessore a un asse controllato, gestita da controllore MEP di ultima generazione progettato esclusivamente per le proprie segatrici semiautomatiche.



FUNZIONAMENTO: All'avvio del ciclo tramite pulsante segue: - chiusura morsa e avviamento motore - discesa testa per il taglio - arresto motore - ritorno testa - apertura morsa.

- Macchina di serie con solo funzionamento in ciclo semiautomatico, che a richiesta può essere ordinata con i cicli di taglio supplementari: manuale e semiautomatico dinamico (ciclo semiautomatico dinamico: abbassando manualmente la testa fino alla posizione desiderata e premendo il pulsante sull'impugnatura, si avvia un ciclo semiautomatico).





ALCUNE CARATTERISTICHE:

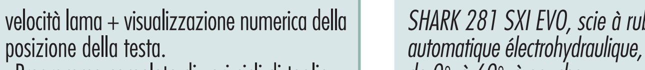
- Consolle con tutti i comandi centralizzati, montata su un braccio snodato.
- Tastiera a membrana a bassa tensione, in poliestere, con pulsanti termoformati, con sensazione tattile e segnale acustico all'azionamento.
- Display per visualizzare: + diagnostica + allarmi (descrizione delle cause) + stato degli ingressi e delle uscite + conteggio dei tagli + tempo impiegato per il taglio eseguito + assorbimento motore lama + tesatura lama +





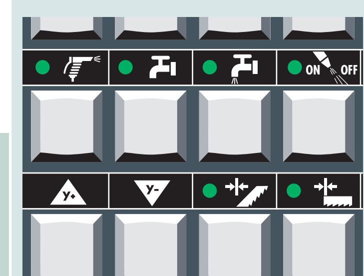


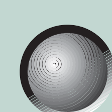
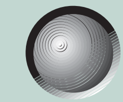
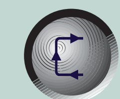




velocità lama + visualizzazione numerica della posizione della testa.
- Programma completo di vari cicli di taglio speciali.
- Centralina idraulica, di ultima generazione, ad elevata efficienza e basso consumo energetico.
- Doppia velocità di rotazione del nastro (36/72 m/min) con la possibilità di ordinare la segatrice completa di inverter elettronico per la regolazione continua della velocità del nastro (da 15 a 100 m/min).
- Programmazione dei limiti della corsa della testa da consolle, in base alle dimensioni delle barre da tagliare.
- Tesatura della lama ad azionamento manuale, tramite trasduttore elettronico, con visualizzazione sul display.
- Piedistallo con vasca estraibile per il liquido refrigerante.
- Pompa elettrica per la lubrorefrigerazione del nastro.
- Predisposta per montare il kit di lubrificazione minimale della lama (OPTIONAL) oltre alla lubrificazione tradizionale con oli emulsionabili presente di serie.
- Dispositivo pulilama a spazzola.
- Macchina predisposta per lo spostamento con transpallet.
- Asta per tagli a misura in acciaio cromato, con scala millimetrica incisa e battuta ribaltabile.
- Braccetto appoggia barra completo di rullo, predisposto per l'applicazione dei pianali di carico.
- Nastro bimetallico per pieni e profilati.
- Chiavi, manuale di istruzioni e per la richiesta di parti di ricambio.

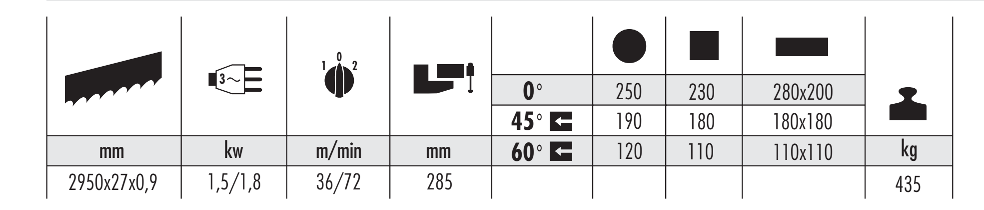
SHARK 281 SXI EVO, scie à ruban semi-automatique électrohydraulique, pour la coupe de 0° à 60° à gauche.
- Cette machine à microprocesseur avec un axe contrôlé représente la dernière génération de contrôleur de projet MEP étudié exclusivement pour ses propres scies semi-automatiques.
FONCTIONNEMENT : le démarrage du cycle commandé par bouton-poussoir donne lieu aux opérations suivantes : - fermeture de l'étau et démarrage du moteur - descente de la tête pour l'exécution de la coupe - arrêt du moteur - retour de la tête - ouverture de l'étau.
- La machine standard dispose uniquement du fonctionnement en cycle semi-automatique ; sur demande, elle peut être équipée de cycles de coupe supplémentaires : manuel et semi-automatique dynamique (cycle semi-automatique dynamique : en abaissant la tête manuellement jusqu'à la position désirée ; en appuyant sur le bouton-poussoir de la poignée, le cycle semi-automatique démarre).
QUELQUES CARACTÉRISTIQUES :
- Console avec commandes centralisées, montée sur un bras articulé.
- Clavier à membrane à basse tension en polyester avec touches thermoformées à effet tactile et avec signal sonore d'actionnement.
- Display (afficheur) pour visualiser les messages de : + diagnostic + alarmes (description des causes) + état des entrées et des sorties + comptage des coupes + temps nécessaire pour la coupe effectuée + absorption moteur lame + tension de la lame + vitesse de la lame + affichage numérique de la position de la tête.
- Programme comprenant plusieurs cycles de coupe spéciaux.
- Centrale hydraulique de dernière génération, avec haut rendement à basse consommation d'énergie.
- Deux vitesses de rotation du ruban (36-72 m/mn) ; il est également possible de commander la scie avec variateur électronique pour le réglage continu de la vitesse du ruban (de 15 à 100 m/mn).
- Programmation des limites de la course de la tête de console selon les dimensions des barres à couper.
- Tension de la lame à activation manuelle, à l'aide d'un transducteur électronique, avec visualisation sur l'afficheur.
- Socle avec cuve extractible pour le liquide réfrigérant.
- Pompe électrique pour la lubrification et la réfrigération du ruban.
- Machine prévue pour monter le kit de lubrification minimum de la lame (EN OPTION), en plus du système de lubrification traditionnelle avec les huiles émulsifiables standard.
- Dispositif de nettoyage de la lame par brosse.
- Machine prévue pour le déplacement par transpalette.
- Tige pour coupes sur mesure en acier chromé, avec échelle millimétrique gravée et butée basculante.
- Petit bras avec rouleau pour l'appui des barres à couper et pour le montage de la table d'amenée à rouleaux.
- Ruban bi-métal pour pleins et profilés.
- Clés de service - notice d'utilisation, d'entretien et pour la commande des pièces détachées.



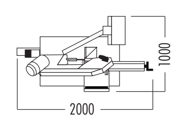





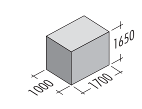




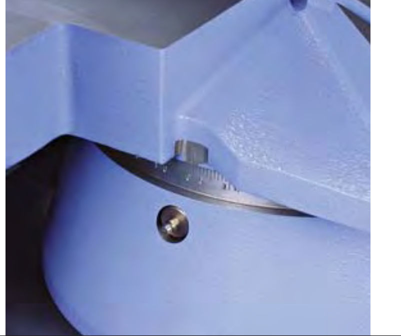
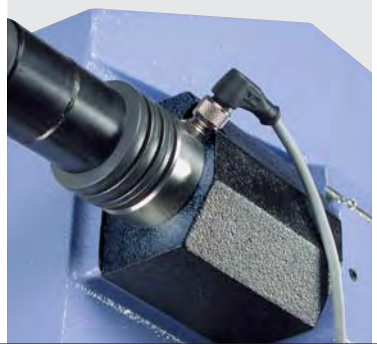


mm	kw	m/min	mm		●	■	▬	kg
				0°	250	230	280x200	
				45°	190	180	180x180	
				60°	120	110	110x110	
2950x27x0,9	1,5/1,8	36/72	285					435





Accessori - *Accessoires da pag 74* *n. 02,03,04,11,12,13,15,32,92*



281 NC evo

SHARK 281 NC evo, segatrice automatica elettroidraulica a nastro, con funzionamento anche in ciclo semiautomatico, semiautomatico/dinamico e manuale per il taglio da 0° a 60° sinistra.

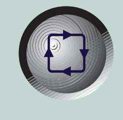
- Macchina con multimicroprocessore a due assi controllati, gestita da controllore MEP di ultima generazione progettato esclusivamente per le proprie segatrici automatiche CNC, che consente di programmare sulla stessa barra 1000 lotti di pezzi, tagliati ciascuno con quantità e lunghezze diverse.
- Ciclo semiautomatico/dinamico che consente di abbassare manualmente la testa fino alla posizione desiderata e premere il pulsante sull'impugnatura per avviare il ciclo semiautomatico.

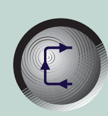
I cicli di taglio manuale o semiautomatico/dinamico sono liberi da ogni parametro programmato, per l'esecuzione di tagli fuori dalla serie.

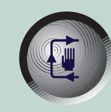
ALCUNE CARATTERISTICHE:

NUOVO – protezioni per la sicurezza dell'operatore.

- Consolle con tutti i comandi centralizzati, montata su un braccio snodato per essere facilmente spostata, garantendo in tutte le posizioni operative il controllo dei comandi e dell'EMERGENZA.
- Sistema di controllo a bus di campo (protocollo MODBUS) con doppio microprocessore con collegamento seriale.

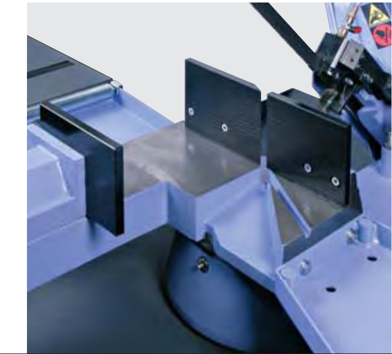








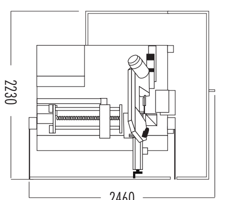


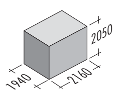




mm	kw	m/min	mm		●	■	▬	kg
2950x27x0,9	2,2	15÷100	285	0°	250	230	280x200	965
				45°	190	180	180x180	
				60°	120	110	110x110	

Accessori – Accessoires da pag 74 n. 02,03,04,11,15,33,50,63,92





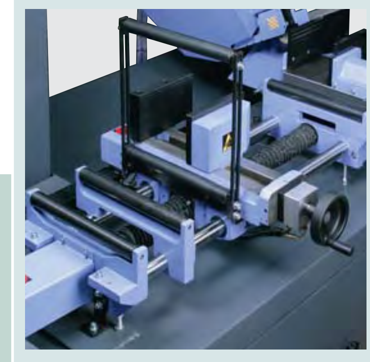


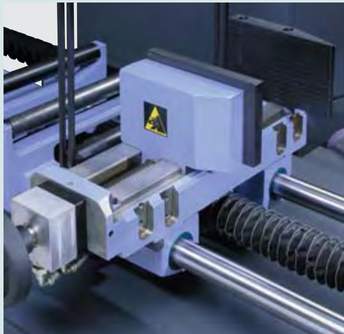
- Display a 20 caratteri x 4 righe per visualizzare i parametri tecnologici: + velocità lama + numero di tagli programmati ed eseguiti + spessore lama + misura alimentata ogni avanzamento + tempo di taglio + amperometro + tesatura lama + visualizzazione di più di 100 messaggi di diagnostica e avvertenze.
- Registrazione di allarmi ed errori con possibilità di visualizzare la storia degli eventi accaduti.
- Inverter elettronico per la regolazione continua della velocità del nastro da 15 a 100 m/min.
- Centralina idraulica, di ultima generazione, ad elevata efficienza e basso consumo energetico.
- Sistema di alimentazione con corsa 600 mm (ripetibile per tagliare a qualsiasi lunghezza), con motore stepper, vite montata su cuscinetti conici contrapposti precaricati e chiocciola a ricircolazione di sfere.
- Programmazione dei limiti della corsa della testa da quadro comandi, in base alle dimensioni delle barre da tagliare.
- Trasduttore elettronico tesatura lama.
- Controllo automatico della forza di taglio con servovalvola montata direttamente sul cilindro.
- Vasca per il liquido refrigerante ricavata nel piedistallo, con coppia di elettropompe ad alta portata per la lubrificazione e la refrigerazione del nastro e cassetto per i trucioli che può essere sostituito da un evacuatore di trucioli motorizzato (OPTIONAL).
- Predisposta per montare il kit di lubrificazione minimale della lama (OPTIONAL) oltre alla lubrificazione tradizionale con oli emulsionabili presente di serie.
- Dispositivo pulilama a spazzola.
- Macchina predisposta per lo spostamento con transpallet.
- Nastro bimetallico per pieni e profilati.
- Chiavi, manuale di istruzioni e per la richiesta di parti di ricambio.

SHARK 281 NC EVO, scie automatique électrohydraulique à ruban, avec fonctionnement même en cycle semi-automatique, semi-automatique / dynamique et manuel pour coupes de 0° à 60° à gauche.
- Machine à multimicroprocesseur avec deux axes contrôlés, qui représente la dernière génération de contrôleur de projet MEP étudié exclusivement pour ses propres scies automatiques CNC, permet d'obtenir sur la même barre 1 000 séries de pièces coupées, chacune d'une quantité et de longueurs différentes.
- Cycle semi-automatique / dynamique qui permet d'abaisser la tête manuellement jusqu'à la position désirée ; en appuyant sur le bouton-poussoir de la poignée, le cycle semi-automatique démarre.
Les cycles de coupe en manuel ou en semi-automatique / dynamique sont libres de tout paramètre programmé, pour l'exécution des coupes hors série.

QUELQUES CARACTÉRISTIQUES :
NOUVEAUTÉ: protections pour assurer la sécurité de l'opérateur.
- Console avec commandes centralisées, montée sur un bras articulé pour suivre l'opérateur dans toutes les positions de travail et d'URGENCE.
- Système de contrôle field bus (protocole MODBUS) à double microprocesseur avec branchement sériel.
- Display (afficheur) à 20 caractères x 4 lignes pour visualiser les paramètres technologiques : + vitesse de la lame + numéro des coupes programmées et exécutées + épaisseur de la lame + mesure alimentée pour chaque avancement + temps de coupe + ampèremètre + tension de la lame + visualisation de plus de 100 messages de diagnostics et avertissements.
- Enregistrement des alarmes et erreurs avec possibilité de visualiser l'histoire des événements produits.
- Variateur de vitesse électronique pour la régulation continue de la vitesse du ruban de 15 à 100 m/mn.
- Centrale hydraulique de dernière génération, avec haut rendement à basse consommation d'énergie.
- Système d'amenage à vis montée sur des roulements coniques opposés et écrou à billes avec moteur pas pas, avec une course de 600 mm (qui peut être répétée pour couper à n'importe quelle longueur)
- Programmation des limites de la course de la tête sur le tableau de commande, selon les dimensions des barres à couper.
- Transducteur électronique tension de la lame.
- Contrôle automatique de la force de coupe avec servovalve montée directement sur le vérin.
- Bac pour le liquide réfrigérant placé dans le socle avec deux pompes électriques à haut débit pour la lubrification et la réfrigération du ruban et tiroir pour la récupération des copeaux qui peut être remplacé, sur demande, par un évacuateur de copeaux motorisé (en option).
- Machine prévue pour monter le kit de lubrification minimum de la lame (en option), en plus du système de lubrification traditionnelle avec les huiles émulsifiables standard.
- Dispositif de nettoyage de la lame par brosse.

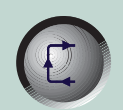
- Machine prévue pour le déplacement par transpalette.
- Ruban bi-métal pour pleins et profilés.
- Clés de service - notice d'utilisation, d'entretien et pour la commande des pièces détachées.



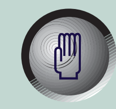




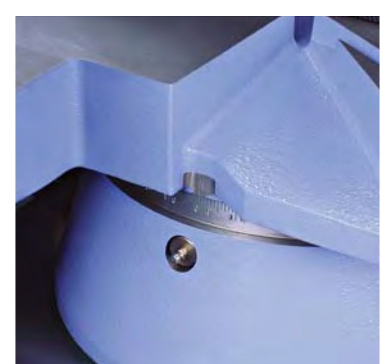




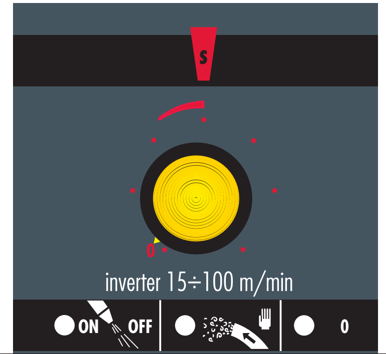


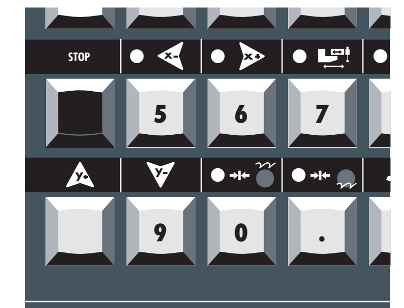


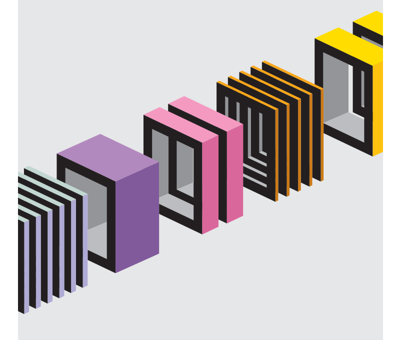














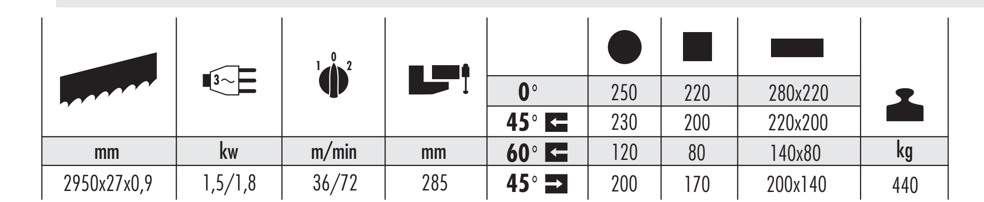


282

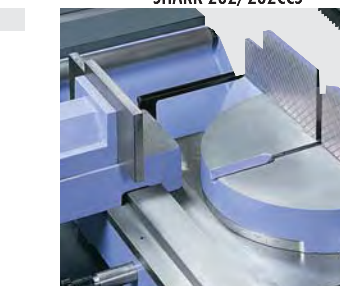
SHARK 282, segatrice manuale a nastro per il taglio da 45° destra a 60° sinistra.
Nella versione MA (con morsa pneumatica) l'apertura/chiusura della morsa viene effettuata con valvola a comando manuale (optional con comando a pedaliera).
ALCUNE CARATTERISTICHE:
- Trasduttore idraulico per visualizzare la tesatura del nastro.
- Dispositivo pulilama a spazzola.
- Doppia molla per richiamo testa.
- Gruppo di serraggio scorrevole longitudinalmente destra/sinistra, con morsa ad accostamento rapido.
- Ampia superficie di lavoro con piano rotante montato su un cuscinetto a rulli di diametro 265 mm, precaricato con cuscinetto reggispinta.
- Battute di precisione registrate per il taglio a 0°,45°, 60° sinistra e 45° destra.
- Piedistallo con vasca estraibile per il liquido refrigerante.
- Pompa elettrica per la lubrorefrigerazione del nastro.
- Macchina predisposta per lo spostamento con transpallet.
- Asta per tagli a misura in acciaio cromato, con scala millimetrica incisa e battuta ribaltabile.
- Braccetto appoggia barra completo di rullo, predisposto per l'applicazione dei pianali di carico.
- Nastro bimetallico per pieni e profilati.
- Chiavi, manuale di istruzioni e per la richiesta di parti di ricambio.
- Il dispositivo CUT CONTROL SYSTEM può essere fornito come kit opzionale da installare sulle macchine già prodotte.

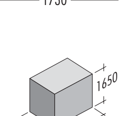
SHARK 282, scie à ruban à commande manuelle pour coupes de 45° à droite jusqu'à 60° à gauche.
Sur les modèles MA (avec étau pneumatique), l'ouverture et la fermeture de l'étau se font au moyen d'une vanne à commande manuelle (ou en option par pédale).
QUELQUES CARACTÉRISTIQUES:
- Transducteur hydraulique pour visualiser les valeurs de tension du ruban.
- Dispositif de nettoyage de la lame par brosse.
- Double ressort de rappel de tête.
- Groupe de serrage de l'étau coulissant longitudinalement droite / gauche, avec dispositif d'accostage rapide.
- Vaste surface de travail avec support pivotant, monté sur un roulement à billes de 265 mm de diamètre, comprimé avec un palier de butée.
- Butées de précision pour les coupes à 0°, 45°, 60° à gauche et 45° à droite.
- Socle avec cuve extractible pour le liquide réfrigérant.
- Pompe électrique pour la lubrification et la réfrigération du ruban.
- Machine prévue pour le déplacement par transpalette.
- Tige pour coupes sur mesure en acier chromé, avec échelle millimétrique gravée et butée basculante.
- Petit bras avec rouleau pour l'appui des barres à couper et pour le montage de la table d'amenée à rouleaux.
- Ruban bi-métal pour pleins et profilés.
- Clés de service - notice d'utilisation, d'entretien et pour la commande des pièces détachées.
- L'accessoire CUT CONTROL SYSTEM peut être installé par la suite chez le client qui a la machine standard.





mm	kw	m/min	mm		●	■	▬	kg
				0°	250	220	280x220	
				45° ⬅	230	200	220x200	
				60° ⬅	120	80	140x80	
2950x27x0,9	1,5/1,8	36/72	285	45° ➡	200	170	200x140	440





Accessori – *Accessoires da pag 74* *n. 02,03,04,09,10,12,18,92*

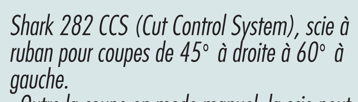
SHARK 282/282CCS



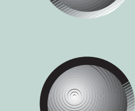
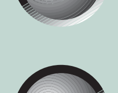
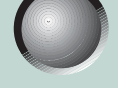
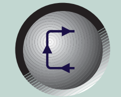


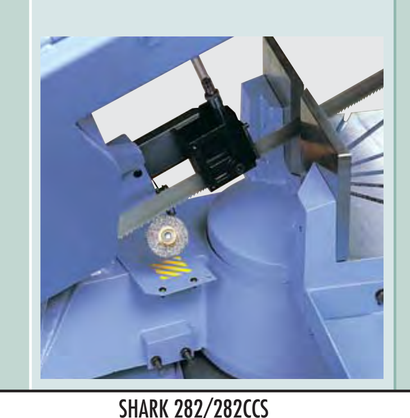
Shark 282 CCS

Shark 282 CCS (Cut Control System), segatrice a nastro per il taglio da 45° destra a 60° sinistra.
- Oltre al taglio in modalità manuale, la segatrice esegue tagli singoli senza operatore, utilizzando il peso della testa controllato da un freno idraulico; eseguito il taglio l'arco viene sollevato manualmente fino alla posizione necessaria all'avanzamento della barra.
Nella versione con morsa pneumatica (MA) l'apertura/chiusura della morsa viene effettuata con valvola a comando manuale (optional con comando a pedaliera).
CARATTERISTICHE: (vedi shark 282)



Shark 282 CCS (Cut Control System), scie à ruban pour coupes de 45° à droite à 60° à gauche.
- Outre la coupe en mode manuel, la scie peut effectuer des coupes simple sans opérateur en utilisant le poids de la tête, contrôlé par un frein hydraulique. Une fois la coupe effectuée, l'archet doit être d'abord soulevé manuellement jusqu'à permettre l'avancement de la barre. Dans les versions équipées d'étau pneumatique (MA), l'opération d'ouverture/ fermeture de l'étau est effectuée à l'aide d'une soupape à commande manuelle (ou bien, en option, à commande par pédale).
CARACTERISTIQUES TECNIQUES
(voir Shark 282)

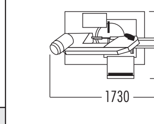
SHARK 282/282CCS

SHARK 282/282CCS



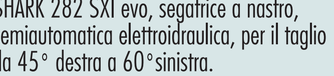
mm	kw	m/min	mm		●	■	▬	kg
2950x27x0,9	1,5/1,8	36/72	285	0°	250	220	280x220	440
				45° ←	230	200	220x200	
				60° ←	120	80	140x80	
				45° →	200	170	200x140	

Accessori – *Accessoires da pag 74* *n. 02,03,04,10,12,18,92*









SHARK 282 SXI evo, segatrice a nastro, semiautomatica elettroidraulica, per il taglio da 45° destra a 60°sinistra.
- Macchina con microprocessore a un asse controllato, gestita da controllore MEP di ultima generazione progettato esclusivamente per le proprie segatrici semiautomatiche.
- Ciclo semiautomatico, all'avvio del ciclo segue:
- chiusura morsa e avviamento motore - discesa testa per il taglio - arresto motore - ritorno testa - apertura morsa.
- Ciclo semiautomatico dinamico: abbassando manualmente la testa fino alla posizione desiderata e premendo il pulsante sull'impugnatura, si avvia un ciclo semiautomatico.

ALCUNE CARATTERISTICHE:
- Consolle con tutti i comandi centralizzati, montata su un braccio snodato.
- Tastiera a membrana a bassa tensione, in poliestere, con pulsanti termoformati, con sensazione tattile e segnale acustico all'azionamento.
- Display per visualizzare: + diagnostica + allarmi (descrizione delle cause) + stato degli ingressi e delle uscite + conteggio dei tagli + tempo impiegato per il taglio eseguito + assorbimento motore lama + tesatura lama + velocità lama + visualizzazione numerica della posizione della testa.
- Impugnatura di comando del ciclo manuale a 24 V, IP55.
- Programma completo di vari cicli di taglio





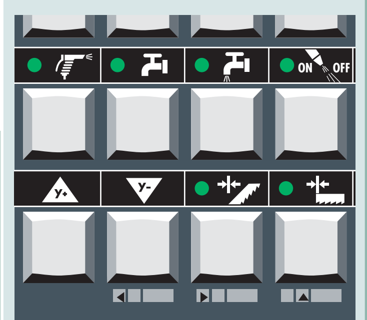


speciali.
- Centralina idraulica, di ultima generazione, ad elevata efficienza e basso consumo energetico.
- Ampia superficie di lavoro con piano rotante montato su un cuscinetto a rulli di diametro 265 mm, precaricato con cuscinetto reggispinta.
- Doppia velocità di rotazione del nastro (36/72 m/min) con scheda PREDISPOSTA per ospitare l'inverter elettronico per la regolazione continua della velocità del nastro (da 15 a 100 m/min).
- Programmazione dei limiti della corsa della testa da consolle, in base alle dimensioni delle barre da tagliare.
- Tesatura della lama ad azionamento manuale, tramite trasduttore elettronico, con visualizzazione sul display.
- Piedistallo con vasca estraibile per il liquido refrigerante.
- Pompa elettrica per la lubrorefrigerazione del nastro.
- Predisposta per montare il kit di lubrificazione minimale della lama (OPTIONAL) oltre alla lubrificazione tradizionale con oli emulsionabili presente di serie.
- Dispositivo pulilama a spazzola.
- Macchina predisposta per lo spostamento con transpallet.
- Asta per tagli a misura in acciaio cromato, con scala millimetrica incisa e battuta ribaltabile.
- Braccetto appoggia barra completo di rullo, predisposto per l'applicazione dei pianali di carico.
- Nastro bimetallico per pieni e profilati.
- Chiavi, manuale di istruzioni e per la richiesta di parti di ricambio.

SHARK 282 SXI EVO, scie à ruban semi-automatique électrohydraulique, pour la coupe de 45° à droite jusqu'à 60° à gauche.
- Cette machine à microprocesseur avec un axe contrôlé représente la dernière génération de contrôleur de projet MEP étudié exclusivement pour ses propres scies semi-automatiques.
- Cycle semi-automatique : le démarrage du cycle donne lieu aux opérations suivantes: - fermeture de l'étau et démarrage du moteur - descente de la tête pour l'exécution de la coupe - arrêt du moteur - retour de la tête - ouverture de l'étau.
- Cycle semi-automatique dynamique : en abaissant la tête manuellement jusqu'à la position désirée ; en appuyant sur le bouton-poussoir de la poignée, le cycle semi-automatique démarre.
QUELQUES CARACTÉRISTIQUES :
- Console avec commandes centralisées, montée sur un bras articulé.
- Clavier à membrane à basse tension en polyester avec touches thermoformées à effet tactile et avec signal sonore d'actionnement.
- Display (afficheur) pour visualiser les messages de : + diagnostic + alarmes (description des causes) + état des entrées et des sorties + comptage des coupes + temps employé pour l'exécution de la coupe + absorption moteur lame + tension de la lame + vitesse de la lame + affichage numérique de la position de la tête.
- Poignée de commande du cycle manuel à 24 V, IP55.
- Programme comprenant plusieurs cycles de coupe spéciaux.
- Centrale hydraulique de dernière génération, avec haut rendement à basse consommation d'énergie.
- Vaste surface de travail avec support pivotant, monté sur un roulement à billes de 265 mm de diamètre, comprimé avec un palier de butée.

- Deux vitesses de rotation du ruban (36-72 m/mn) ; la machine est dotée d'une fiche PRÉVUE pour le logement du variateur électronique pour le réglage continu de la vitesse du ruban (de 15 à 100 m/mn).
- Programmation des limites de la course de la tête de console selon les dimensions des barres à couper.
- Tension de la lame à activation manuelle, à l'aide d'un transducteur électronique, avec visualisation sur le display (afficheur).
- Socle avec cuve extractible pour le liquide réfrigérant.
- Pompe électrique pour la lubrification et la réfrigération du ruban.
- Machine prévue pour monter le kit de lubrification minimum de la lame (en option), en plus du système de lubrification traditionnelle avec les huiles émulsifiables standard.
- Dispositif de nettoyage de la lame par brosse.

- Machine prévue pour le déplacement par transpalette.
- Tige pour coupes sur mesure en acier chromé, avec échelle millimétrique gravée et butée basculante.
- Petit bras avec rouleau pour l'appui des barres à couper et pour le montage de la table d'amenée à rouleaux.
- Ruban bi-métal pour pleins et profilés.
- Clés de service - notice d'utilisation, d'entretien et pour la commande des pièces détachées.

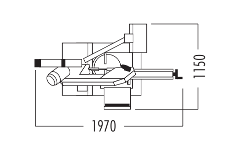


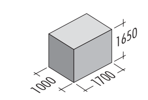






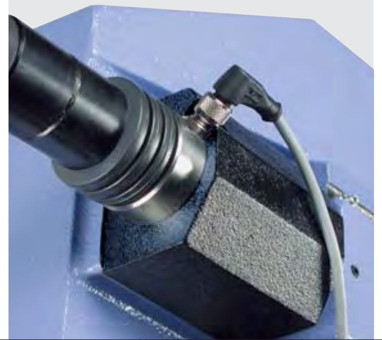
				0°	250	220	280x220	
				45° ←	230	200	220x200	
mm	kw	m/min	mm	60° ←	120	80	140x80	kg
2950x27x0,9	1,5/1,8	36/72	285	45° →	200	170	200x140	475





Accessori - *Accessoires* da pag 74 n. 02,03,04,11,12,13,18,32,92



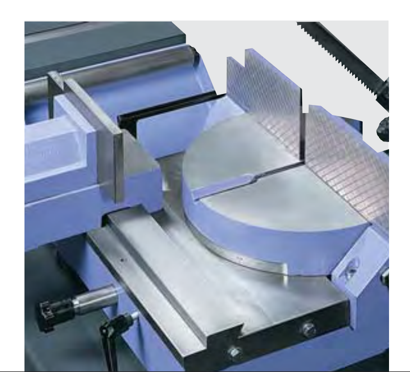




Shark 282 NC evo

SHARK 282 NC evo, segatrice automatica elettroidraulica a nastro, con funzionamento anche in ciclo semiautomatico, semiautomatico/dinamico e manuale.
- Macchina con multimicroprocessore a due assi controllati gestita da controllore MEP di ultima generazione progettato esclusivamente per le proprie segatrici automatiche CNC.
- Ciclo automatico (per tagli da 0° a 60° sinistra): macchina CNC a due assi controllati che consente di programmare sulla stessa barra 1000 lotti di pezzi tagliati ciascuno con quantità e lunghezze diverse.
- Ciclo semiautomatico, semiautomatico-dinamico e manuale (per tagli da 45° destra a 60° sinistra).
- Il ciclo semiautomatico/dinamico consente di abbassare manualmente la testa fino alla posizione desiderata e premere il pulsante sull'impugnatura per avviare il ciclo semiautomatico.
I cicli di taglio manuale o semiautomatico/dinamico sono liberi da ogni parametro programmato, per l'esecuzione di tagli fuori dalla serie.
ALCUNE CARATTERISTICHE:
NUOVO – protezioni per la sicurezza dell'operatore.
- Consolle con tutti i comandi centralizzati, montata su un braccio snodato per essere







mm	kw	m/min	mm		(cycle icon)	(cycle icon)	(cycle icon)	(cycle icon)	●	■	▬	kg
				0°	↓	↓	↓	↓	250	220	280x220	
				45° ←	↓	↓	↓	↓	230	200	220x200	
				60° ←	↓	↓	↓	↓	120	80	140x80	
2950x27x0,9	2,2	15÷100	285	45° →		↓	↓	↓	200	170	200x140	990

Accessori – *Accessoires da pag 74* *n. 02,03,04,11,19,33,51,63,92*

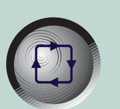
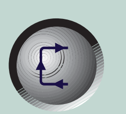


facilmente spostata, garantendo in tutte le posizioni operative il controllo dei comandi e dell'EMERGENZA.
- Sistema di controllo a bus di campo (protocollo MODBUS) con doppio microprocessore con collegamento seriale.
- Display a 20 caratteri x 4 righe per visualizzare i parametri tecnologici: - velocità lama - numero di tagli programmati ed eseguiti - spessore lama - misura alimentata ogni avanzamento - tempo di taglio - amperometro - tesatura lama - visualizzazione di più di 100 messaggi di diagnostica e avvertenze.
- Registrazione di allarmi ed errori con possibilità di visualizzare la storia degli eventi accaduti.
- Inverter elettronico per la regolazione continua della velocità del nastro da 15 a 100 m/min
- Centralina idraulica, di ultima generazione, ad elevata efficienza e basso consumo energetico.
- Sistema di alimentazione con corsa 600 mm (ripetibile per tagliare a qualsiasi lunghezza), con motore stepper, vite montata su cuscinetti conici contrapposti precaricati e chiocciola a ricircolazione di sfere.
- Programmazione dei limiti della corsa della testa da quadro comandi, in base alle dimensioni delle barre da tagliare.
- Trasduttore elettronico tesatura lama.
- Controllo automatico della forza di taglio con servovalvola montata direttamente sul cilindro.
- Vasca per il liquido refrigerante ricavata nel piedistallo, con coppia di elettropompe ad alta portata per la lubrificazione e la refrigerazione del nastro e cassetto per i trucioli che può essere sostituito da un evacuatore di trucioli motorizzato (OPTIONAL).
- Predisposta per montare il kit di lubrificazione minimale della lama (OPTIONAL) oltre alla lubrificazione tradizionale con oli emulsionabili presente di serie.
- Dispositivo pulilama a spazzola.
- Macchina predisposta per lo spostamento con transpallet.
- Nastro bimetallico per pieni e profilati.
- Chiavi, manuale di istruzioni e per la richiesta di parti di ricambio.

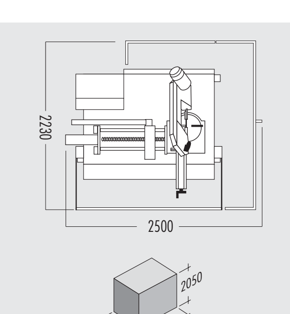


Scie à ruban SHARK 282 NC EVO, automatique, électrohydraulique, avec fonctionnement même en cycle semi-automatique, semi-automatique / dynamique et manuel.
- Machine à multimicroprocesseur avec deux axes contrôlés, qui représente la dernière génération de contrôleur de projet MEP étudié exclusivement pour ses propres scies automatiques CNC.
- Cycle automatique (coupes de 0° à 60° à gauche) : machine CNC (à contrôle numérique) avec deux axes contrôlés, qui permet d'obtenir sur la même barre 1000 séries de pièces, chacune d'une quantité et de longueurs différentes.
- Cycle semi-automatique, semi-automatique / dynamique et manuel (coupes de 45° à droite jusqu'à 60° à gauche).
- Le cycle semi-automatique / dynamique permet d'abaisser la tête manuellement jusqu'à la position désirée ; en appuyant sur le bouton-poussoir de la poignée, le cycle semi-automatique démarre.
Les cycles de coupe en manuel ou en semi-automatique / dynamique sont libres de tout paramètre programmé, pour l'exécution des coupes hors série.
QUELQUES CARACTÉRISTIQUES :
NOUVEAUTÉ: protections pour assurer la sécurité de l'opérateur.
- Console avec commandes centralisées, montée sur un bras articulé pour suivre l'opérateur dans toutes les positions de travail et d'URGENCE.
- Système de contrôle field bus (protocole MODBUS) avec double microprocesseur avec branchement sériel.
- Display (afficheur) à 20 caractères x 4 lignes pour visualiser les paramètres technologiques : - vitesse de la lame - numéro des coupes programmées et exécutées - épaisseur de la lame - mesure alimentée pour chaque avancement - temps de coupe - ampèremètre - tension de la lame - visualisation de plus de 100 messages de diagnostics et avertissements.
- Enregistrement des alarmes et erreurs avec possibilité de visualiser l'histoire des événements produits.
- Variateur de vitesse électronique pour la régulation continue de la vitesse du ruban de 15 à 100 m/mn.
- Centrale hydraulique de dernière génération, avec haut rendement à basse consommation d'énergie.
- Système d'amenage à vis montée sur des roulements coniques opposés et écrou à billes avec moteur pas pas, avec une course de 600 mm (qui peut être répétée pour couper à n'importe quelle longueur)
- Programmation des limites de la course de la tête sur le tableau de commande, selon les dimensions des barres à couper.
- Transducteur électronique tension de la lame.
- Contrôle automatique de la force de coupe avec servovalve montée directement sur le vérin.
- Bac pour le liquide réfrigérant placé dans le socle avec deux pompes électriques à haut débit pour la lubrification et la réfrigération du ruban et tiroir pour la récupération des copeaux qui peut être remplacé, sur demande, par un évacuateur de copeaux motorisé (en option).
- Machine prévue pour monter le kit de lubrification minimum de la lame (EN OPTION), en plus du système de lubrification traditionnelle avec les huiles émulsifiables standard.
- Dispositif de nettoyage de la lame par brosse.

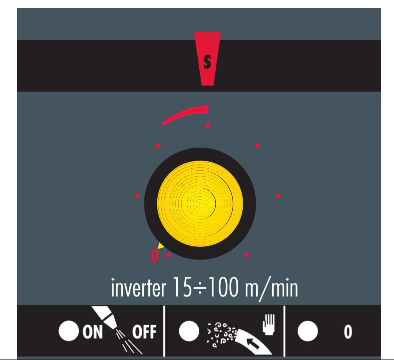
- Machine prévue pour le déplacement par transpalette.
- Ruban bi-métal pour pleins et profilés.
- Clés de service - notice d'utilisation, d'entretien et pour la commande des pièces détachées.

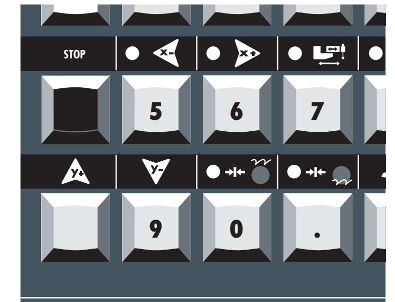



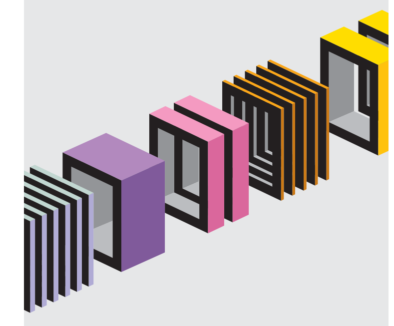














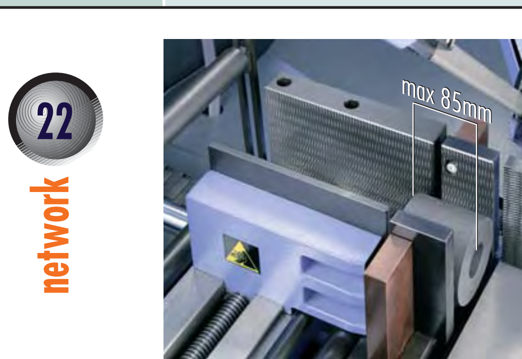
330 NC evo

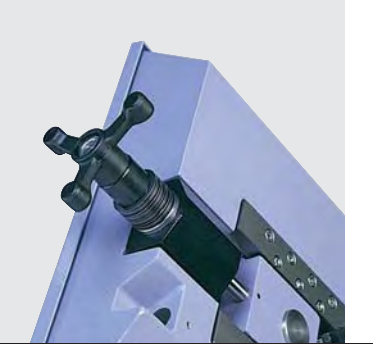
SHARK 330 NC evo, segatrice a nastro automatica elettroidraulica con funzionamento anche in ciclo semiautomatico, per eseguire tagli a 0° con scarto massimo di barra non più alimentabile di 85 mm.
- Macchina CNC a due assi controllati che consente di programmare sulla stessa barra 1000 lotti di pezzi, tagliati ciascuno con quantità e lunghezze diverse.

ALCUNE CARATTERISTICHE:

NUOVO – protezioni per la sicurezza dell'operatore.
- Consolle con tutti i comandi centralizzati, montata su un braccio snodato per essere facilmente spostata, garantendo in tutte le posizioni operative il controllo dei comandi e dell'EMERGENZA.
- Sistema di controllo a bus di campo (protocollo MODBUS) con doppio microprocessore con collegamento seriale.
- Display a 20 caratteri x 4 righe per visualizzare i parametri tecnologici: + velocità lama + numero di tagli programmati ed eseguiti + spessore lama + misura alimentata ogni avanzamento + tempo di taglio + amperometro + tesatura lama + visualizzazione di più di 100 messaggi di diagnostica e avvertenze.
- Registrazione di allarmi ed errori con possibilità di visualizzare la storia degli eventi accaduti.
- Inverter elettronico per la regolazione continua della velocità del nastro (da 15 a 100 m/min).
- Centralina idraulica, di ultima generazione,

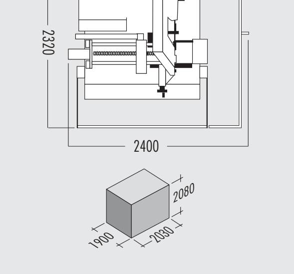






mm	kw	m/min	mm	0°	300	250	330x250	kg
3320x27x0,9	2,2	15÷100	335					1025

Accessori – *Accessoires da pag 74* *n. 02,03,04,11,16,17,33,52,63,92*

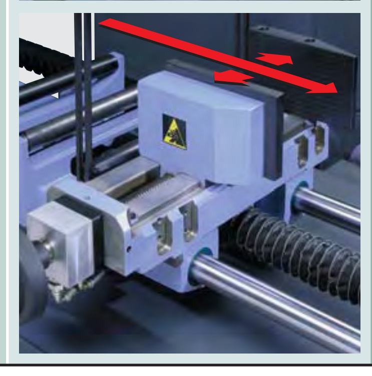


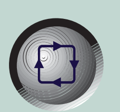
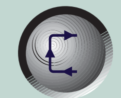


ad elevata efficienza e basso consumo energetico.
- Sistema di alimentazione con corsa 600 mm (ripetibile per tagliare a qualsiasi lunghezza), con motore stepper, vite montata su cuscinetti conici contrapposti precaricati e chiocciola a ricircolazione di sfere.
- Programmazione dei limiti della corsa della testa da quadro comandi, in base alle dimensioni delle barre da tagliare.
- Trasduttore elettronico tesatura lama.
- Controllo automatico della forza di taglio con servovalvola montata direttamente sul cilindro.
- Rulli regolabili per taglio a fasci su un'unica fila.
- Guida scarica pezzi regolabile.
- Vasca per il liquido refrigerante ricavata nel piedistallo, con coppia di elettropompe ad alta portata per la lubrificazione e la refrigerazione del nastro e cassetto per i trucioli che può essere sostituito da un evacuatore di trucioli motorizzato (OPTIONAL).
- Predisposta per montare il kit di lubrificazione minimale della lama (OPTIONAL) oltre alla lubrificazione tradizionale con oli emulsionabili presente di serie.
- Dispositivo pulilama a spazzola motorizzata.

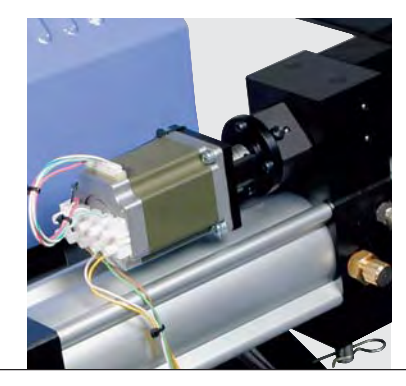
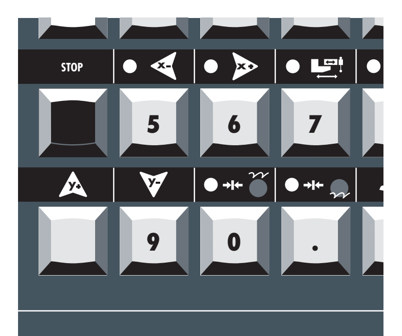
- Macchina predisposta per lo spostamento con transpallet.
- Nastro bimetallico per pieni e profilati.
- Chiavi, manuale di istruzioni e per la richiesta di parti di ricambio.

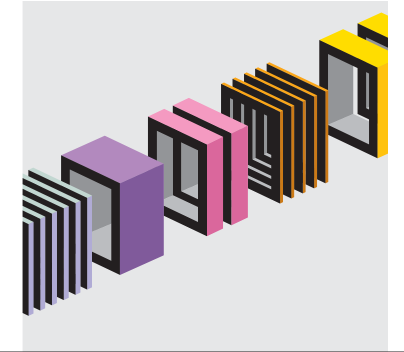
Scie à ruban SHARK 330 NC evo, automatique, électrohydraulique avec fonctionnement même en cycle semi-automatique, pour effectuer des coupes à 0° avec une chute maximum de la barre de 85 mm, qui ne peut plus être avancée.
- Il s'agit d'une machine CNC (à contrôle numérique) avec deux axes contrôlés, qui permet d'obtenir sur la même barre 1000 séries de pièces, chacune d'une quantité et de longueurs différentes.
QUELQUES CARACTÉRISTIQUES :
NOUVEAUTÉ: protections pour assurer la sécurité de l'opérateur.
- Console avec commandes centralisées, montée sur un bras articulé pour suivre l'opérateur dans toutes les positions de travail et d'URGENCE.
- Système de contrôle field bus (protocole MODBUS) avec double microprocesseur avec branchement sériel.
- Display (afficheur) à 20 caractères x 4 lignes pour visualiser les paramètres technologiques : + vitesse de la lame + numéro des coupes programmées et exécutées + épaisseur lame + mesure alimentée pour chaque avancement + temps de coupe + ampèremètre + tension de la lame + visualisation de plus de 100 messages de diagnostics et avertissements.
- Enregistrement des alarmes et erreurs avec possibilité de visualiser l'histoire des événements produits.
- Variateur électronique pour le réglage continu de la vitesse du ruban de 15 à 100 m/min.- Centrale hydraulique de dernière génération, avec haut rendement à basse consommation d'énergie.
- Système d'amenage à vis montée sur des roulements coniques opposés et écrou à billes avec moteur pas pas, avec une course de 600 mm (qui peut être répétée pour couper à n'importe quelle longueur)
- Programmation des limites de la course de la tête sur le tableau de commande, selon les dimensions des barres à couper.
- Transducteur électronique tension de la lame.
- Contrôle automatique de la force de coupe avec servovalve montée directement sur le vérin.
- Rouleaux réglables pour les coupes en paquet (une seule rangée de barres).
- Guide réglable pour la chute des pièces coupées.
- Bac pour le liquide réfrigérant placé dans le socle avec deux pompes électriques à haut débit pour la lubrification et la réfrigération du ruban et tiroir pour la récupération des copeaux qui peut être remplacé, sur demande, par un évacuateur de copeaux motorisé (en option).
- Machine prévue pour monter le kit de lubrification minimum de la lame (EN OPTION), en plus du système de lubrification traditionnelle avec les huiles émulsifiables standard.
- Dispositif de nettoyage de la lame par brosse motorisée.
- Machine prévue pour le déplacement par transpalette.
- Ruban bi-métal pour pleins et profilés.
- Clés de service - notice d'utilisation, d'entretien et pour la commande des pièces détachées.

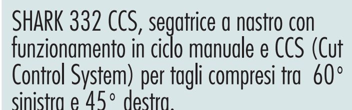
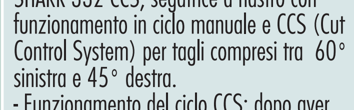
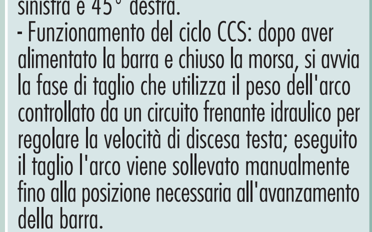







332 CCS

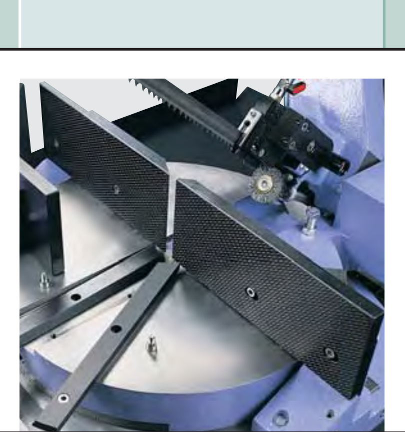
SHARK 332 CCS, segatrice a nastro con funzionamento in ciclo manuale e CCS (Cut Control System) per tagli compresi tra 60° sinistra e 45° destra.

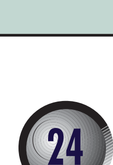
- Funzionamento del ciclo CCS: dopo aver alimentato la barra e chiuso la morsa, si avvia la fase di taglio che utilizza il peso dell'arco controllato da un circuito frenante idraulico per regolare la velocità di discesa testa; eseguito il taglio l'arco viene sollevato manualmente fino alla posizione necessaria all'avanzamento della barra.

ALCUNE CARATTERISTICHE:

- Impianto elettrico (cablaggio totalmente identificabile, stand-by, interruttore generale con dispositivo bloccaporta lucchettabile, interruttore motore, dispositivo di emergenza, magnetotermica salvamotore, bobina di minima tensione, protezione contro la mancanza di fase, impianto a bassa tensione 24 Volt).
- Trasduttore elettronico della tesatura del nastro con visualizzazione sulla consolle.
- Morsa manuale a vite con accostamento rapido.
- Piedistallo con vasca per il liquido refrigerante e cassetto per i trucioli che può essere sostituito da un evacuatore trucioli motorizzato (OPTIONAL).
- Pompa elettrica per la lubrorefrigerazione del







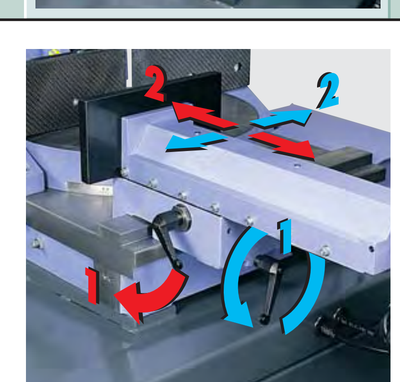
nastro.
- Dispositivo pulilama a spazzola.
- Asta per tagli a misura in acciaio cromato, con scala millimetrica incisa e battuta ribaltabile.
- Macchina predisposta per lo spostamento con transpallet.
- Nastro bimetallico per pieni e profilati.
- Chiavi, manuale di istruzioni e per la richiesta di parti di ricambio.

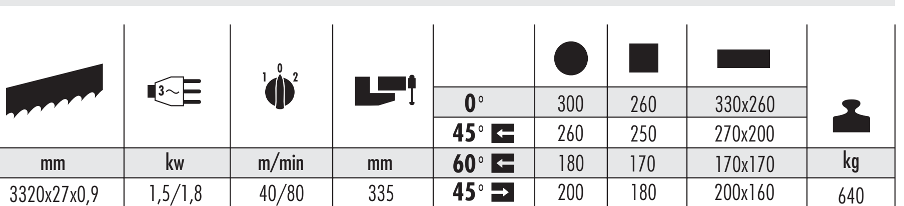
SHARK 332 CCS, scie à ruban avec fonctionnement en cycle manuel et CCS (Cut Control System) pour les coupes comprises entre 60° à gauche et 45° à droite.
- Fonctionnement du cycle CCS : après avoir avancé la barre et après la fermeture de l'étau, la phase de coupe démarre qui utilise le poids de la tête contrôlé par un ressort et un vérin hydraulique avec une vanne de réglage de la vitesse de descente de la tête ; une fois que la coupe est effectuée, on soulève l'archet manuellement jusqu'à la position nécessaire pour l'avancement de la barre.
QUELQUES CARACTÉRISTIQUES :
- Boîtier électrique avec : câblage entièrement identifiable, voyant lumineux de mise sous tension, interrupteur général bloque-porte cadenassable, interrupteur moteur, dispositif d'arrêt d'urgence, protection magnétothermique protège-moteur, bobine de tension minimum, protection contre le manque de phase, dispositif de commande à basse tension 24 V.- Transducteur électronique avec visualisation des valeurs de tension du ruban sur la console.
- Étau manuel à vis avec dispositif d'accostage rapide.
- Socle avec bac pour le liquide réfrigérant et tiroir pour la récupération des copeaux qui peut être remplacé, sur demande, par un évacuateur de copeaux motorisé (en option).

- Pompe électrique pour la lubrification et la réfrigération du ruban.
- Dispositif de nettoyage de la lame par brosse.
- Tige pour coupes sur mesure en acier chromé, avec échelle millimétrique gravée et butée basculante.
- Machine prévue pour le déplacement par transpalette.
- Ruban bi-métal pour pleins et profilés.
- Clés de service - notice d'utilisation, d'entretien et pour la commande des pièces détachées.

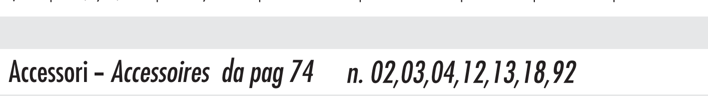




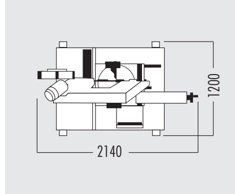


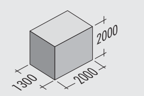


					●	■	▬	
				0°	300	260	330x260	
				45° ←	260	250	270x200	
mm	kw	m/min	mm	60° ←	180	170	170x170	kg
3320x27x0,9	1,5/1,8	40/80	335	45° →	200	180	200x160	640



Accessori – *Accessoires* da pag 74 *n. 02,03,04,12,13,18,92*





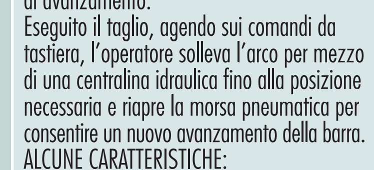






Shark

332 CCS hydra

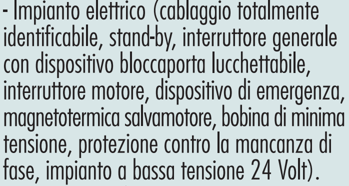


SHARK 332 CCS HYDRA, segatrice per tagli singoli senza operatore compresi tra 60° sinistra e 45° destra.

CICLO DI TAGLIO:

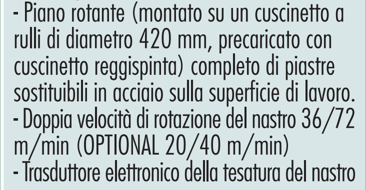
- Dopo aver posizionato la barra, si opera tramite la nuova consolle per accedere ai comandi di:
 chiusura morsa, avviamento del ciclo di taglio, che utilizza il peso dell'arco controllato da un circuito frenante idraulico per regolare la velocità di avanzamento.

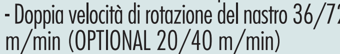
Eseguito il taglio, agendo sui comandi da tastiera, l'operatore solleva l'arco per mezzo di una centralina idraulica fino alla posizione necessaria e riapre la morsa pneumatica per consentire un nuovo avanzamento della barra.



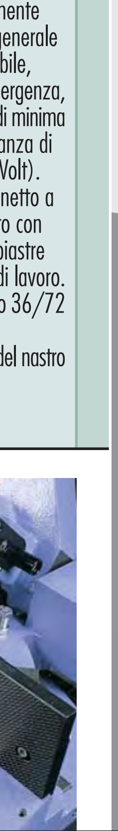
ALCUNE CARATTERISTICHE:

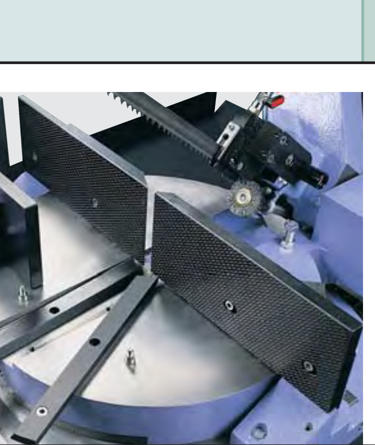
- Impianto elettrico (cablaggio totalmente identificabile, stand-by, interruttore generale con dispositivo bloccaporta lucchettabile, interruttore motore, dispositivo di emergenza, magnetotermica salvamotore, bobina di minima tensione, protezione contro la mancanza di fase, impianto a bassa tensione 24 Volt).
- Piano rotante (montato su un cuscinetto a rulli di diametro 420 mm, precaricato con cuscinetto reggispinta) completo di piastre sostituibili in acciaio sulla superficie di lavoro.
- Doppia velocità di rotazione del nastro 36/72 m/min (OPTIONAL 20/40 m/min)
- Trasduttore elettronico della tesatura del nastro

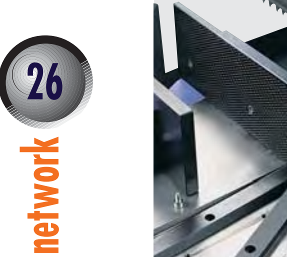












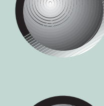


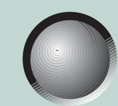
con visualizzazione sulla consolle.
- Morsa pneumatica con dispositivo di accostamento rapido.
- Piedistallo con vasca per il liquido refrigerante e cassetto per i trucioli che può essere sostituito da un evacuatore trucioli motorizzato (OPTIONAL).
- Pompa elettrica per la lubrificazione e la refrigerazione del nastro.
- Macchina predisposta per montare il kit di lubrificazione minimale della lama (OPTIONAL) oltre alla lubrificazione tradizionale con oli emulsionabili presente di serie.
- Dispositivo pulilama a spazzola.
- Asta per tagli a misura in acciaio cromato, con scala millimetrica incisa e battuta ribaltabile.
- Macchina predisposta per lo spostamento con transpallet.
- Nastro bimetallico per pieni e profilati.
- Chiavi, manuale di istruzioni e per la richiesta di parti di ricambio.

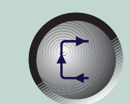
SHARK 332 CCS HYDRA, scie pour des coupes simples sans opérateur comprises entre 60° à gauche et 45° à droite.
CYCLE DE COUPE
- Après avoir positionné la barre, la nouvelle console est utilisée pour accéder aux commandes de :
- fermeture de l'étau ;
- lancement du cycle de coupe utilisant le poids de l'arc contrôlé par un circuit de freinage hydraulique pour régler la vitesse d'avancement.
Une fois la coupe réalisée, en agissant sur les commandes du clavier, l'opérateur relève l'arc au moyen d'une centrale hydraulique jusqu'à la position nécessaire et desserre l'étau pneumatique permettant un nouvel avancement de la barre.
QUELQUES CARACTÉRISTIQUES :
- Boîtier électrique (câblage totalement identifiable, stand-by, interrupteur général équipé de dispositif de verrouillage des portes, interrupteur moteur, dispositif d'arrêt d'urgence, soupape magnétothermique de protection moteur, bobine de tension minimum, protection contre la défaillance de phase, installation basse tension de 24 volts).
- Plan rotatif (monté sur un roulement à billes de 420 mm de diamètre, préchargé par palier de butée) doté d'une surface de travail où les plaques en acier peuvent être remplacées.
- Double vitesse de rotation du ruban 36/72 m/min (EN OPTION 20/40 m/min)
- Transducteur électronique de la tension du ruban avec visualisation sur la console.
- Étau pneumatique avec dispositif de rapprochement rapide.
- Socle avec cuve pour liquide de refroidissement et tiroir pour les copeaux, ce dernier pouvant être remplacé par un évacuateur de copeaux motorisé (EN OPTION).
- Pompe électrique pour la lubrification et le refroidissement du ruban.
- Machine pré-équipée pour le montage du kit de lubrification minimum de la lame (EN OPTION) en plus de la lubrification traditionnelle de série à huiles émulsifiables.
- Dispositif de nettoyage de la lame par brossage.
- Tige pour coupes sur mesure en acier chromé, avec échelle millimétrique gravée et butée basculante.
- Machine pré-équipée pour le déplacement sur transpalette.
- Ruban bimétallique pour barres pleines et profilées.
- Clés, manuel d'instructions et fiche de commande des pièces de rechange.







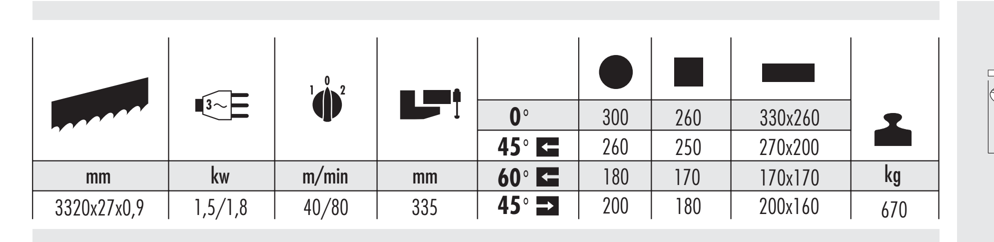






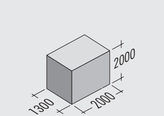


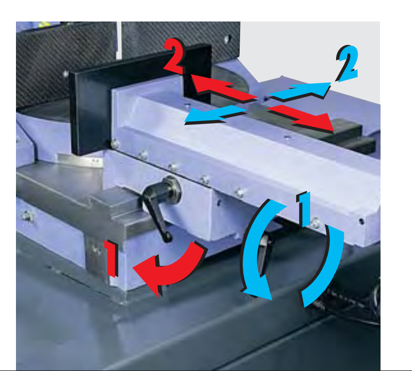




mm	kw	m/min	mm		●	■	▬	kg
3320x27x0,9	1,5/1,8	40/80	335	0°	300	260	330x260	670
				45° ←	260	250	270x200	
				60° ←	180	170	170x170	
				45° →	200	180	200x160	

Accessori - Accessoires da pag 74 *n. 02,03,04,12,13,18,70,92*



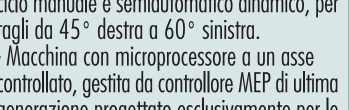




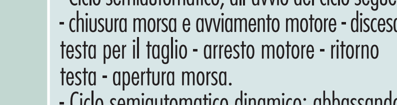


Shark
332 SXI evo

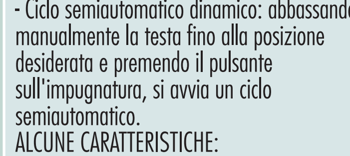
SHARK 332 SXI evo, segatrice semiautomatica elettroidraulica, con funzionamento anche in ciclo manuale e semiautomatico dinamico, per tagli da 45° destra a 60° sinistra.



- Macchina con microprocessore a un asse controllato, gestita da controllore MEP di ultima generazione progettato esclusivamente per le proprie segatrici semiautomatiche.
- Ciclo semiautomatico, all'avvio del ciclo segue: - chiusura morsa e avviamento motore - discesa testa per il taglio - arresto motore - ritorno testa - apertura morsa.



- Ciclo semiautomatico dinamico: abbassando manualmente la testa fino alla posizione desiderata e premendo il pulsante sull'impugnatura, si avvia un ciclo semiautomatico.

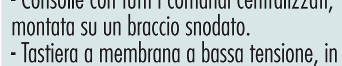


ALCUNE CARATTERISTICHE:

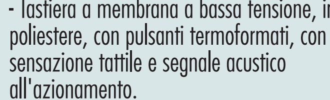




- Consolle con tutti i comandi centralizzati, montata su un braccio snodato.

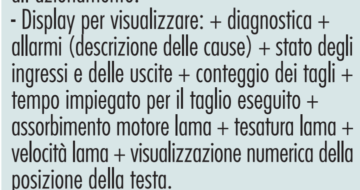


- Tastiera a membrana a bassa tensione, in poliestere, con pulsanti termoformati, con sensazione tattile e segnale acustico all'azionamento.

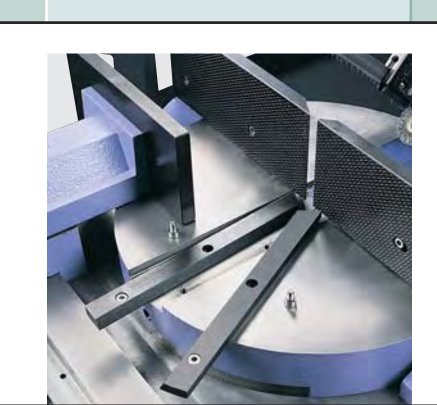




- Display per visualizzare: + diagnostica + allarmi (descrizione delle cause) + stato degli ingressi e delle uscite + conteggio dei tagli + tempo impiegato per il taglio eseguito + assorbimento motore lama + tesatura lama + velocità lama + visualizzazione numerica della posizione della testa.



- Impugnatura di comando del ciclo manuale a 24 V, IP55.

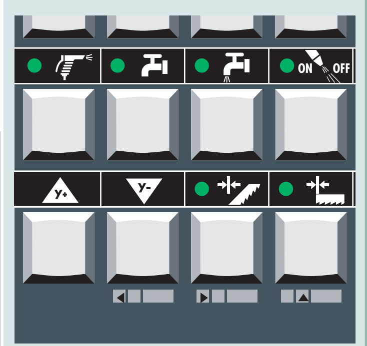




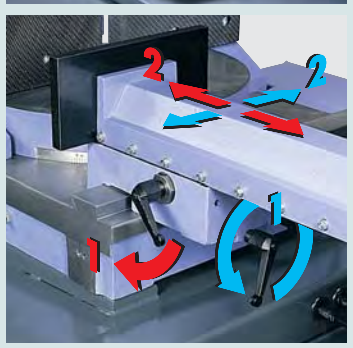
- Programma completo di vari cicli di taglio speciali.
- Centralina idraulica, di ultima generazione, ad elevata efficienza e basso consumo energetico.
- Piano rotante (montato su un cuscinetto a rulli di diametro 420 mm, precaricato con cuscinetto reggispinta) completo di piastre sostituibili in acciaio sulla superficie di lavoro.
- Doppia velocità di rotazione del nastro (40/80 m/min) con scheda PREDISPOSTA per ospitare l'inverter elettronico per la regolazione continua della velocità del nastro (da 15 a 100 m/min).
- Programmazione dei limiti della corsa della testa da consolle, in base alle dimensioni delle barre da tagliare.
- Gruppo di serraggio scorrevole longitudinalmente destra/sinistra, con morsa ad accostamento rapido e funzionamento automatico anche in ciclo manuale.
- Tesatura della lama ad azionamento manuale, tramite trasduttore elettronico, con visualizzazione sul display.
- Piedistallo che consente di recuperare totalmente il liquido refrigerante anche durante i tagli alle massime angolazioni.
- Vasca per il liquido refrigerante ricavata nel piedistallo, con pompa elettrica per la lubrificazione e la refrigerazione del nastro e cassetto per i trucioli che può essere sostituito da un evacuatore di trucioli motorizzato (OPTIONAL).
- Predisposta per montare il kit di lubrificazione minimale della lama (OPTIONAL) oltre alla lubrificazione tradizionale con oli emulsionabili presente di serie.
- Dispositivo pulilama a spazzola.
- Macchina predisposta per lo spostamento con transpallet.
- Asta per tagli a misura in acciaio cromato, con scala millimetrica incisa e battuta ribaltabile.
- Braccetto appoggia barra completo di rullo, predisposto per l'applicazione dei pianali di carico.
- Nastro bimetallico per pieni e profilati.
- Chiavi, manuale di istruzioni e per la richiesta di parti di ricambio.

SHARK 332 SXI EVO, scie semi-automatique électrohydraulique, à fonctionnement même en cycle manuel et semi-automatique dynamique, pour coupes de 45° à droite jusqu'à 60° à gauche.
- Cette machine à microprocesseur avec un axe contrôlé représente la dernière génération de contrôleur de projet MEP étudié exclusivement pour ses propres scies semi-automatiques.
- Cycle semi-automatique : le démarrage du cycle donne lieu aux opérations suivantes: - fermeture de l'étau et démarrage du moteur - descente de la tête pour l'exécution de la coupe - arrêt du moteur - retour de la tête - ouverture de l'étau.
- Cycle semi-automatique dynamique : en abaissant la tête manuellement jusqu'à la position désirée ; en appuyant sur le bouton-poussoir de la poignée, le cycle semi-automatique démarre.
QUELQUES CARACTÉRISTIQUES :
- Console avec commandes centralisées, montée sur un bras articulé.
- Clavier à membrane à basse tension en polyester, avec touches thermoformées à effet tactile et avec signal sonore d'actionnement.
- Display (afficheur) pour visualiser les messages de : + diagnostic + alarmes (description des causes) + état des entrées et des sorties + comptage des coupes + temps employé pour l'exécution de la coupe + absorption moteur lame + tension de la lame + vitesse de la lame + affichage numérique de la position de la tête.
- Poignée de commande du cycle manuel à 24 V, IP55.
- Programme comprenant plusieurs cycles de coupe spéciaux.
- Centrale hydraulique de dernière génération, avec haut rendement à basse consommation d'énergie.
- Support rotatif (monté sur un roulement à billes de 420 mm de diamètre, comprimé avec un palier de butée) équipé de plaques d'appui des pièces, en acier et remplaçables, sur la surface de travail.- Deux vitesses de rotation du ruban (40-80 m/mn) ; la machine est dotée d'une fiche PRÉVUE pour le logement du variateur électronique pour le réglage continu de la vitesse du ruban (de 15 à 100 m/mn).
- Programmation des limites de la course de la tête de console selon les dimensions des barres à couper.
- Groupe de serrage de l'étau coulissant longitudinalement droite / gauche, avec dispositif d'accostage rapide et fonctionnement automatique même lorsque la machine est en cycle manuel.
- Tension de la lame à activation manuelle, à l'aide d'un transducteur électronique, avec visualisation sur le display (afficheur).
- Socle permettant de récupérer complètement le liquide réfrigérant même lorsque la machine effectue des coupes aux angles maximum.
- Bac pour le liquide réfrigérant placé dans le socle, avec pompe électrique pour la lubrification et la réfrigération du ruban et tiroir pour la récupération des copeaux qui peut être remplacé, sur demande, par un évacuateur de copeaux motorisé (en option).
- Machine prévue pour monter le kit de lubrification minimum de la lame (EN OPTION), en plus du système de lubrification traditionnelle avec les huiles émulsifiables standard.
- Dispositif de nettoyage de la lame par brosse.

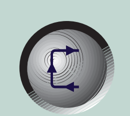
- Machine prévue pour le déplacement par transpalette.
- Tige pour coupes sur mesure en acier chromé, avec échelle millimétrique gravée et butée réglable.
- Petit bras avec rouleau pour l'appui des barres à couper et pour le montage de la table d'amenée à rouleaux.
- Ruban bi-métal pour pleins et profilés.
- Clés de service - notice d'utilisation, d'entretien et pour la commande des pièces détachées.



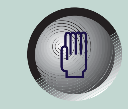




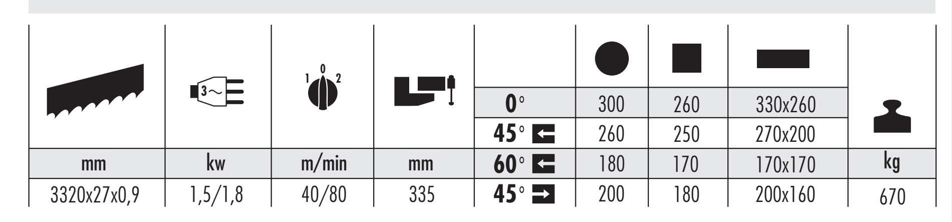






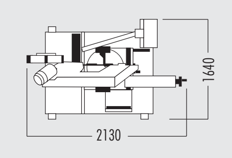


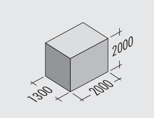


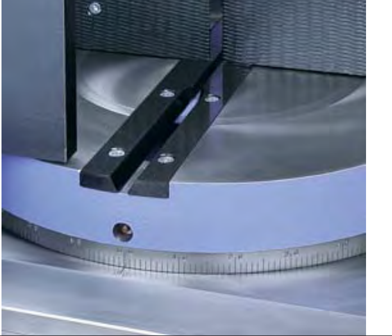


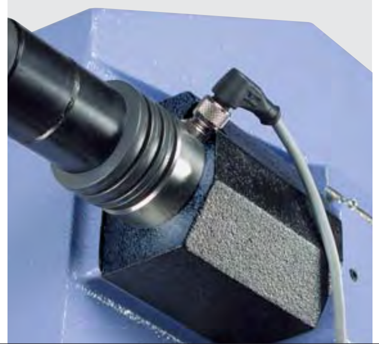
mm	kw	m/min	mm		●	■	▬	kg
3320x27x0,9	1,5/1,8	40/80	335	0°	300	260	330x260	670
				45°	260	250	270x200	
				60°	180	170	170x170	
				45°	200	180	200x160	

Accessori - Accessoires da pag 74 *n. 02,03,04,11,12,13,18,32,56,71,92*



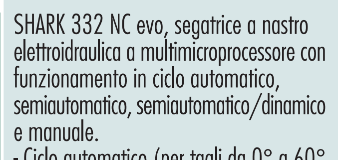








Shark



332 NC evo

SHARK 332 NC evo, segatrice a nastro elettroidraulica a multimicroprocessore con funzionamento in ciclo automatico, semiautomatico, semiautomatico/dinamico e manuale.

- Ciclo automatico (per tagli da 0° a 60° sinistra): macchina CNC a due assi controllati che consente di programmare sulla stessa barra 1000 lotti di pezzi, tagliati ciascuno con quantità e lunghezze diverse.
- Ciclo semiautomatico, semiautomatico-dinamico e manuale (per tagli da 45° destra a 60° sinistra).
- Il ciclo semiautomatico/dinamico consente di abbassare manualmente la testa fino alla posizione desiderata e premere il pulsante sull'impugnatura per avviare il ciclo semiautomatico.
- I cicli di taglio manuale o semiautomatico/dinamico sono liberi da ogni parametro programmato, per l'esecuzione di tagli fuori della serie.

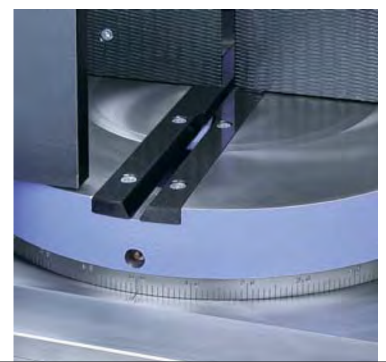
ALCUNE CARATTERISTICHE:

NUOVO – protezioni per la sicurezza dell'operatore.

- Consolle con tutti i comandi centralizzati, montata su un braccio snodato per essere facilmente spostata, garantendo in tutte le posizioni operative il controllo dei comandi e dell'EMERGENZA.
- Sistema di controllo a bus di campo







mm	kw	m/min	mm	0°					300	260	320x260	kg
				45°					260	250	270x200	
				60°					180	170	170x170	
3320x27x0,9	2,2	15÷100	33 5	45°					200	180	200x160	1105

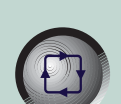
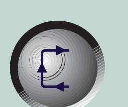
Accessori - Accessoires da pag 74 *n. 02,03,04,11,19,33,34,35,36,53,56,63,92*

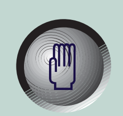


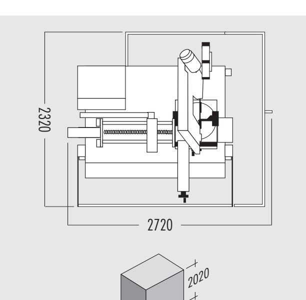
(protocollo MODBUS) con doppio microprocessore con collegamento seriale.
- Display a 20 caratteri x 4 righe per visualizzare i parametri tecnologici: + velocità lama + numero di tagli programmati ed eseguiti + spessore lama + misura alimentata ogni avanzamento + tempo di taglio + amperometro + tesatura lama + visualizzazione di più di 100 messaggi di diagnostica e avvertenze.
- Registrazione di allarmi ed errori con possibilità di visualizzare la storia degli eventi accaduti.
- Inverter elettronico per la regolazione continua della velocità del nastro (da 15 a 100 m/min).
- Centralina idraulica, di ultima generazione, ad elevata efficienza e basso consumo energetico.
- Sistema di alimentazione con corsa 600 mm (ripetibile per tagliare a qualsiasi lunghezza), con motore stepper, vite montata su cuscinetti conici contrapposti precaricati e chiocciola a ricircolazione di sfere.
- Programmazione dei limiti della corsa della testa da quadro comandi, in base alle dimensioni delle barre da tagliare.
- Trasduttore elettronico tesatura lama.
- Controllo automatico della forza di taglio con servovalvola montata direttamente sul cilindro.
- Vasca per il liquido refrigerante ricavata nel piedistallo, con coppia di elettropompe ad alta portata per la lubrificazione e la refrigerazione del nastro e cassetto per i trucioli che può essere sostituito da un evacuatore di trucioli motorizzato (OPTIONAL).
- Predisposta per montare il kit di lubrificazione minimale della lama (OPTIONAL) oltre alla lubrificazione tradizionale con oli emulsionabili presente di serie.
- Dispositivo pulilama a spazzola.
- Nastro bimetallico per pieni e profilati.
- Chiavi, manuale di istruzioni e per la richiesta di parti di ricambio.

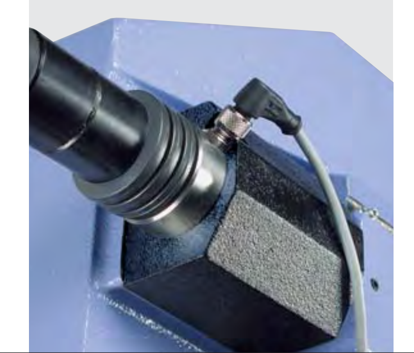


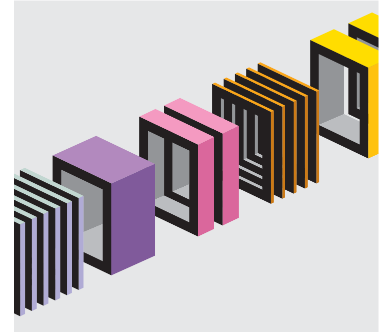
Scie à ruban SHARK 332 NC EVO, électrohydraulique à multimicroprocesseur, avec fonctionnement en cycle automatique, semi-automatique, semi-automatique / dynamique et manuel.
- Cycle automatique (coupes de 0° à 60° à gauche) : machine CNC (à contrôle numérique) avec deux axes contrôlés, qui permet d'obtenir sur la même barre 1 000 séries de pièces, chacune d'une quantité et de longueurs différentes.
- Cycle semi-automatique, semi-automatique / dynamique et manuel (coupes de 45° à droite jusqu'à 60° à gauche).
- Le cycle semi-automatique / dynamique permet d'abaisser la tête manuellement jusqu'à la position désirée ; en appuyant sur le bouton-poussoir de la poignée, le cycle semi-automatique démarre.
Les cycles de coupe en manuel ou en semi-automatique / dynamique sont libres de tout paramètre programmé, pour l'exécution des coupes hors série.
QUELQUES CARACTÉRISTIQUES :
NOUVEAUTÉ: protections pour assurer la sécurité de l'opérateur.
- Console avec commandes centralisées, montée sur un bras articulé pour suivre l'opérateur dans toutes les positions de travail et d'URGENCE.
- Système de contrôle field bus (protocole MODBUS) avec double microprocesseur avec branchement sériel.
- Display (afficheur) à 20 caractères x 4 lignes pour visualiser les paramètres technologiques : + vitesse de la lame + numéro des coupes programmées et exécutées + épaisseur lame + mesure alimentée pour chaque avancement + temps de coupe + ampèremètre + tension de la lame + visualisation de plus de 100 messages de diagnostics et avertissements.- Enregistrement des alarmes et erreurs avec possibilité de visualiser l'histoire des événements produits.
- Variateur électronique pour le réglage continu de la vitesse du ruban de 15 à 100 m/mn.
- Centrale hydraulique de dernière génération, avec haut rendement à basse consommation d'énergie.
- Système d'amenage à vis montée sur des roulements coniques opposés et écrou à billes avec moteur pas pas, avec une course de 600 mm (qui peut être répétée pour couper à n'importe quelle longueur)
- Programmation des limites de la course de la tête sur le tableau de commande, selon les dimensions des barres à couper.
- Transducteur électronique tension de la lame.
- Contrôle automatique de la force de coupe avec servovalve montée directement sur le vérin.
- Bac pour le liquide réfrigérant placé dans le socle avec deux pompes électriques à haut débit pour la lubrification et la réfrigération du ruban et tiroir pour la récupération des copeaux qui peut être remplacé, sur demande, par un évacuateur de copeaux motorisé (en option).
- Machine prévue pour monter le kit de lubrification minimum de la lame (EN OPTION), en plus du système de lubrification traditionnelle avec les huiles émulsifiables standard.
- Dispositif de nettoyage de la lame par brosse.
- Machine prévue pour le déplacement par transpalette.
- Ruban bi-métal pour pleins et profilés.
- Clés de service - notice d'utilisation, d'entretien et pour la commande des pièces détachées.



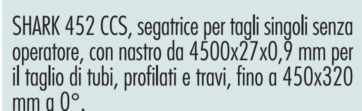


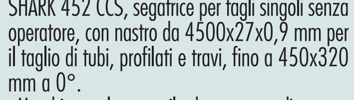





Shark

452 CCS





SHARK 452 CCS, segatrice per tagli singoli senza operatore, con nastro da 4500x27x0,9 mm per il taglio di tubi, profilati e travi, fino a 450x320 mm a 0°.

- Macchina molto versatile che consente di operare tagli compresi tra 60° sinistra e 60° destra.

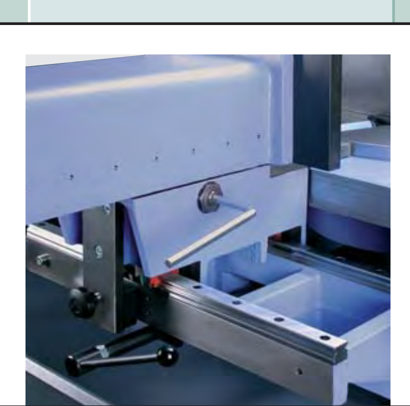
CICLO DI TAGLIO:

- dopo aver posizionato la barra e chiuso la morsa, si avvia la fase di taglio che utilizza il peso dell'arco controllato da un circuito frenante idraulico per regolare la velocità di avanzamento; eseguito il taglio l'arco viene sollevato manualmente fino alla posizione necessaria all'avanzamento della barra.



ALCUNE CARATTERISTICHE:

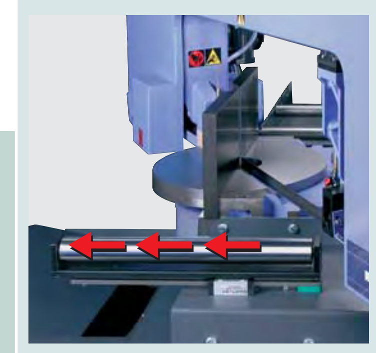
- Consolle con tutti i comandi centralizzati, montata su un braccio snodato per seguire l'operatore in tutte le posizioni operative.
- DISPLAY per visualizzare la tesatura della lama.
- Inverter elettronico per la regolazione continua della velocità del nastro (da 15 a 100 m/min).
- Piano rotante, con graduazione di precisione incisa, girevole su un cuscinetto a rulli da 280 mm di diametro.
- Ampia superficie di appoggio per garantire stabilità e sicurezza durante il taglio.
- Sostegno barra con rullo, a sinistra del piano di taglio, scorrevole su guida lineare a ricircolazione di sfere, per essere spostato con facilità, consentendo di tagliare fino alle massime angolazioni senza dover operare smontaggi.
- Morsa manuale ad accostamento rapido





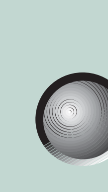
scorrevole e traslabile su guide lineari a ricircolazione di sfere.
- Tesatura della lama con trasduttore elettronico ad azionamento manuale.
- Supporto verticale della testina mobile a regolazione manuale, scorrevole su guida lineare a ricircolazione di sfere.
- Dispositivo di pulizia della lama con spazzola.
- Pompa elettrica per la lubrificazione e la refrigerazione del nastro.
- Pistola per il lavaggio dei piani di lavoro.
- Vasca per il liquido refrigerante ricavata nel piedistallo e cassetto per i trucioli.
- Macchina predisposta per lo spostamento con sollevatore.
- Nastro bimetallico per pieni e profilati.
- Chiavi, manuale di istruzioni e per la richiesta di parti di ricambio.

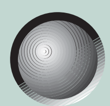
SHARK 452 CCS, scie à ruban pour coupes individuelles sans opérateur, avec ruban de 4500 x 27 x 0,9 mm pour la coupe de tuyaux, profilés et poutres, jusqu'à 450 x 320 mm à 0°.
- Machine très polyvalente permettant d'effectuer des coupes comprises entre 60° à gauche et 60° à droite.
CYCLE DE COUPE :
- après le positionnement de la barre et la fermeture de l'étau, il est possible d'exécuter la phase de coupe. Celle-ci utilise le poids de l'archet, contrôlé par un circuit de freinage hydraulique pour régler la vitesse d'avancement. Une fois la coupe effectuée, l'archet doit être soulevé manuellement jusqu'à permettre l'avancement de la barre.
- Sur le modèle SHARK 452 CCS MA (étau pneumatique), l'opération d'ouverture / fermeture de l'étau est commandée par la console.
QUELQUES CARACTÉRISTIQUES :
- Console avec commandes centralisées, montée sur un bras articulé qui permet d'accompagner toutes les positions de travail de l'opérateur.
- DISPLAY (afficheur) permettant de visualiser la tension de la lame.
- Variateur électronique pour le réglage continu de la vitesse du ruban de 15 à 100 m/min.
- Nouveau plateau tournant, avec une échelle de précision gravée, qui pivote sur un roulement à billes de 280 mm de diamètre.- Vaste surface d'appui assurant une stabilité et une sécurité excellentes lors de la coupe.
- Support de la barre avec rouleau situé à gauche du plateau de coupe, qui coulisse sur une glissière linéaire à circulation de billes qui peut être facilement déplacé pour permettre la coupe jusqu'aux angles maximum sans opérations de démontage.
- Étau manuel avec dispositif d'accostage rapide et translation sur des guides linéaires à circulation de billes.
- Tension de la lame avec transducteur électronique à activation manuelle.
- Support vertical de la tête mobile à réglage manuel, coulissant sur une guide linéaire à circulation de billes.
- Dispositif de nettoyage de la lame par brosse.
- Pompe électrique pour la lubrification et la réfrigération du ruban.
- Pistolet pour le nettoyage des plateaux de travail.
- Bac pour le liquide réfrigérant placé dans le socle et tiroir pour la récupération des copeaux.
- Machine prévue pour le déplacement par élévateur.
- Ruban bi-métal pour pleins et profilés.
- Clés de service - notice d'utilisation, d'entretien et pour la commande des pièces détachées.

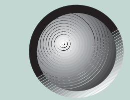


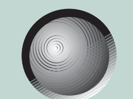


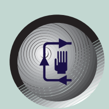


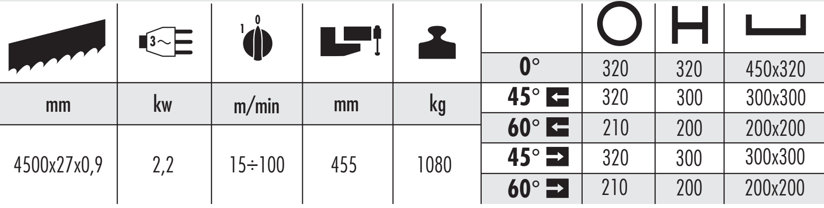






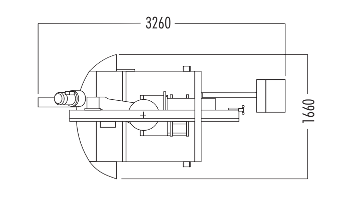


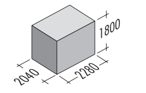




mm	kw	m/min	mm	kg
4500x27x0,9	2,2	15÷100	455	1080

	O	H	⊔
0°	320	320	450x320
45° ←	320	300	300x300
60° ←	210	200	200x200
45° →	320	300	300x300
60° →	210	200	200x200





Accessori - Accessoires da pag 74 *n. 02,03,04,20,21,94*



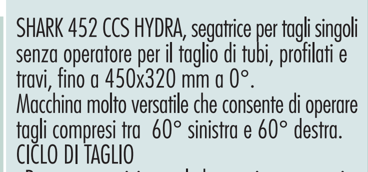


network



Shark

452 CCS HYDRA



SHARK 452 CCS HYDRA, segatrice per tagli singoli senza operatore per il taglio di tubi, profilati e travi, fino a 450x320 mm a 0°.
Macchina molto versatile che consente di operare tagli compresi tra 60° sinistra e 60° destra.

CICLO DI TAGLIO

- Dopo aver posizionato la barra, si opera tramite la nuova consolle per accedere ai comandi di:
- chiusura morsa
- avviamento del ciclo di taglio che utilizza il peso dell'arco controllato da un circuito frenante idraulico per regolare la velocità di avanzamento.

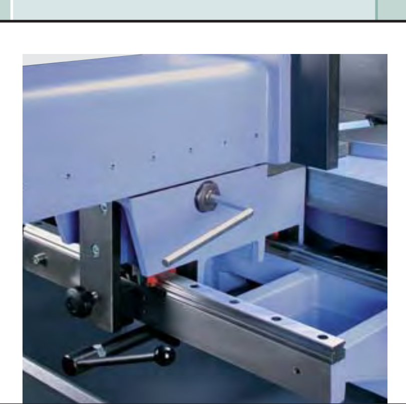
Eseguito il taglio, agendo sui comandi da tastiera, l'operatore solleva l'arco per mezzo di una centralina idraulica fino alla posizione necessaria e riapre la morsa pneumatica per consentire un nuovo avanzamento della barra.



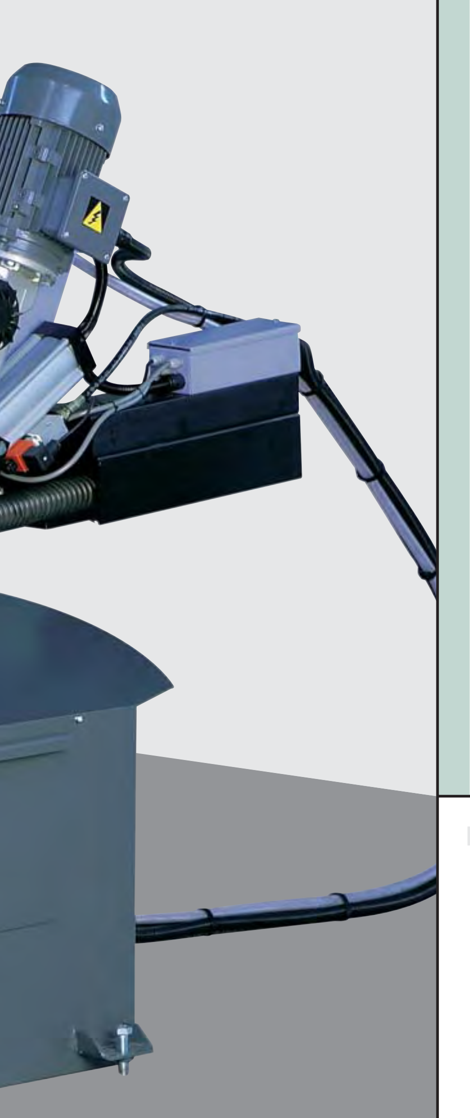


ALCUNE CARATTERISTICHE:

- Consolle con tutti i comandi centralizzati, montata su un braccio snodato per seguire l'operatore in tutte le posizioni operative.
- Display per visualizzare la tesatura della lama
- Inverter elettronico per la regolazione continua della velocità del nastro (da 15 a 100 m/min).
- Piano rotante, con graduazione di precisione incisa, girevole su un cuscinetto a rulli da 280 mm di diametro.
- Sistema con encoder per la lettura e display per la visualizzazione dell'angolo di taglio (OPTIONAL)
- Ampia superficie di appoggio per garantire stabilità e sicurezza durante il taglio.
- Sostegno barra con rullo, a sinistra del piano di taglio, scorrevole su guida lineare a ricircolazione



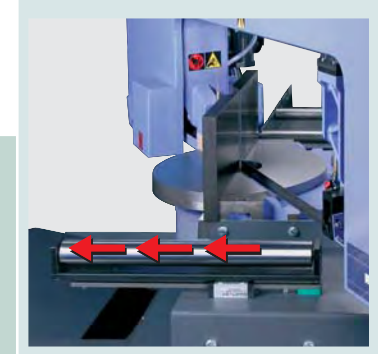




di sfere, per essere spostato con facilità, consentendo di tagliare fino alle massime angolazioni senza dover operare smontaggi.
- Morsa pneumatica con dispositivo di accostamento rapido, scorrevole e traslabile su guide lineari a ricircolazione di sfere.
- Supporto verticale della testina mobile a regolazione manuale, scorrevole su guida lineare a ricircolazione di sfere.
- Dispositivo di pulizia della lama con spazzola.
- Pompa elettrica per la lubrificazione e la refrigerazione del nastro.
- Macchina predisposta per montare il kit di lubrificazione minimale della lama (OPTIONAL) oltre alla lubrificazione tradizionale con oli emulsionabili presente di serie.
- Pistola per il lavaggio dei piani di lavoro.
- Vasca per il liquido refrigerante ricavata nel piedistallo e cassetto per i trucioli.
- Macchina predisposta per lo spostamento con sollevatore.
- Nastro bimetallico per pieni e profilati.
- Chiavi, manuale di istruzioni e per la richiesta di parti di ricambio.

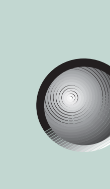
SHARK 452 CCS HYDRA, scie pour des coupes simples sans opérateur de tuyaux, profilés et poutres jusqu'à 450x320 mm à 0°.
Machines très polyvalentes permettant de réaliser des coupes comprises entre 60° à gauche et 60° à droite.
CYCLE DE COUPE
- Après avoir positionné la barre, la nouvelle console est utilisée pour accéder aux commandes de :
- fermeture de l'étau ;
- lancement du cycle de coupe utilisant le poids de l'arc contrôlé par un circuit de freinage hydraulique pour régler la vitesse d'avancement. Une fois la coupe réalisée, en agissant sur les commandes du clavier, l'opérateur relève l'arc au moyen d'une centrale hydraulique jusqu'à la position nécessaire et desserre l'étau pneumatique permettant un nouvel avancement de la barre.
QUELQUES CARACTÉRISTIQUES :
- Console dont les commandes sont toutes centralisées et montée sur un bras articulé qui suit l'opérateur dans toutes les positions de travail.
- Afficheur de visualisation de la tension de la lame.
- Variateur électronique pour le réglage en continu de la vitesse du ruban (de 15 à 100 m/min).
- Plan rotatif, avec échelle de graduation gravée, pivotant sur un roulement à billes de 280 mm de diamètre.
(EN OPTION système avec encoder pour la lecture et afficheur de visualisation de l'angle de coupe)

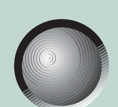
- Ample surface d'appui pour assurer stabilité et sécurité des coupes.
- Support barre avec roulement, à gauche du plan de coupe, coulissant sur rail linéaire à recirculation de billes, pour être facilement déplacé, permettant de couper jusqu'aux angles maximum sans rien démonter.
- Étau pneumatique avec dispositif de rapprochement rapide, coulissant et déplaçable sur des rails linéaires à recirculation de billes.
- Support vertical de la tête mobile à réglage manuel, coulissant sur rail linéaire à recirculation de billes.
- Dispositif de nettoyage de la lame par brossage.
- Pompe électrique pour la lubrification et le refroidissement du ruban.
- Machine pré-équipée pour le montage du kit de lubrification minimum de la lame (EN OPTION) en plus de la lubrification traditionnelle de série à huiles émulsifiables.
- Pistolet de lavage des plans de travail.
- Cuve pour le liquide de refroidissement logée dans le socle et tiroir pour les copeaux.
- Machine pré-équipée pour le déplacement par chariot élévateur.
- Ruban bi-métallique pour barres pleines et profilées.
- Clés, manuel d'instructions et fiche de commande des pièces de rechange.











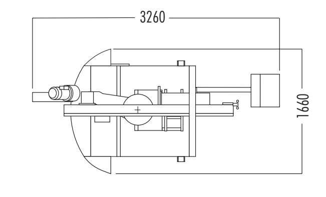


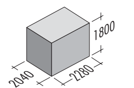




mm	kw	m/min	mm	kg
4500x27x0,9	2,2	15÷100	455	1110

	○	H	⊔
0°	320	320	450x320
45° ←	320	300	300x300
60° ←	210	200	200x200
45° →	320	300	300x300
60° →	210	200	200x200

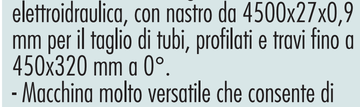




Accessori - Accessoires da pag 74 *n. 02,03,04,20,21,70,94*







Shark 452 SXI evo

SHARK 452 SXI evo, segatrice semiautomatica elettroidraulica, con nastro da 4500x27x0,9 mm per il taglio di tubi, profilati e travi fino a 450x320 mm a 0°.

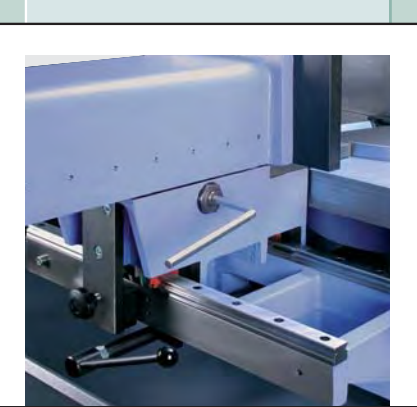
- Macchina molto versatile che consente di operare tagli compresi tra 60° sinistra e 60° destra.

CICLO DI TAGLIO:

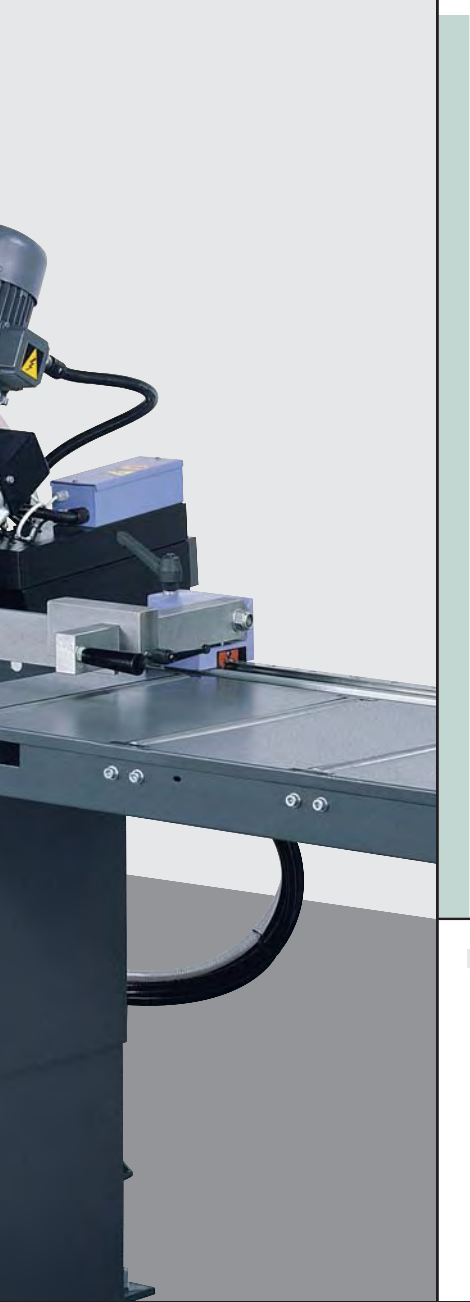
- dopo aver posizionato la barra, avviando il ciclo segue: chiusura morsa - avviamento motore - discesa testa per il taglio - arresto motore - ritorno testa - apertura morsa.

ALCUNE CARATTERISTICHE:

- Consolle con tutti i comandi centralizzati, montata su un braccio snodato per essere facilmente spostata, garantendo in tutte le posizioni operative il controllo dei comandi e dell'EMERGENZA.
- Centralina idraulica, di ultima generazione, ad elevata efficienza e basso consumo energetico.
- Programmazione dei limiti della corsa della testa da quadro comandi, in base alle dimensioni delle barre da tagliare.
- Tastiera a membrana a bassa tensione, in poliestere, con pulsanti termoformati, con sensazione tattile e segnale acustico all'azionamento.
- Display per visualizzare: + diagnostica + allarmi (descrizione delle cause) + stato degli ingressi e delle uscite + conteggio dei tagli + tempo impiegato per il taglio eseguito +







assorbimento motore lama + tesatura lama + velocità lama + visualizzazione numerica della posizione della testa.
- Inverter elettronico per la regolazione continua della velocità del nastro (da 15 a 100 m/min).
- Piano rotante, con graduazione di precisione incisa, girevole su un cuscinetto a rulli da 280 mm di diametro.
- Ampia superficie di appoggio per garantire stabilità e sicurezza durante il taglio.
- Sostegno barra con rullo, a sinistra del piano di taglio, scorrevole su guida lineare a ricircolazione di sfere, per essere spostato con facilità, consentendo di tagliare fino alle massime angolazioni senza dover operare smontaggi.
- Morsa idraulica ad accostamento rapido scorrevole e traslabile su guide lineari a ricircolazione di sfere.
- Tesatura della lama con trasduttore elettronico ad azionamento manuale.
- Supporto verticale della testina mobile a regolazione manuale, scorrevole su guida lineare a ricircolazione di sfere.
- Dispositivo di pulizia della lama con spazzola.
- Pompa elettrica per la lubrificazione e la refrigerazione del nastro.
- Pistola per il lavaggio dei piani di lavoro.
- Vasca per il liquido refrigerante ricavata nel piedistallo e cassetto per i trucioli.
- Macchina predisposta per lo spostamento con sollevatore.
- Nastro bimetallico per pieni e profilati.
- Chiavi, manuale di istruzioni e per la richiesta di parti di ricambio.

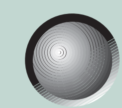
SHARK 452 SXI EVO, scie à ruban semi-automatique électrohydraulique de 4 500 x 27 x 0,9 mm pour la coupe de tuyaux, profilés et poutres jusqu'à 450 x 320 mm à 0°.
- Machine très polyvalente permettant d'effectuer des coupes comprises entre 60° à gauche et 60° à droite.
CYCLE DE COUPE :
- après le positionnement de la barre, le démarrage du cycle donne lieu aux opérations : fermeture étau et démarrage moteur - descente tête pour l'exécution de la coupe - arrêt du moteur - retour tête - ouverture de l'étau.
QUELQUES CARACTÉRISTIQUES :
- Console avec commandes centralisées, montée sur un bras articulé pour suivre l'opérateur dans toutes les positions de travail et d'URGENCE.
- Centrale hydraulique de dernière génération, avec haut rendement à basse consommation d'énergie.
- Programmation des limites de la course de la tête sur le tableau de commande, selon les dimensions des barres à couper.
- Clavier à membrane à basse tension en polyester, avec touches thermoformées à effet tactile et avec signal sonore d'actionnement.
- Display (afficheur) pour visualiser les messages de : + diagnostic + alarmes (description des causes) + état des entrées et des sorties + comptage des coupes + temps employé pour l'exécution de la coupe + absorption moteur lame + tension de la lame + vitesse de la lame + affichage numérique de la position de la tête.
- Variateur électronique pour le réglage continu de la vitesse du ruban de 15 à 100 m/min.
- Nouveau plateau tournant, avec une échelle de précision gravée, qui pivote sur un roulement à billes de 280 mm de diamètre.
- Vaste surface d'appui assurant une stabilité et une sécurité excellentes lors de la coupe.
- Support de la barre avec rouleau situé à gauche du plateau de coupe, qui coulisse sur une glissière linéaire à circulation de billes qui peut être facilement déplacé pour permettre la coupe jusqu'aux angles maximum sans opérations de démontage.
- Étau hydraulique avec dispositif d'accostage rapide coulissant et translation sur des guides linéaires à circulation de billes.
- Tension de la lame avec transducteur électronique à activation manuelle.
- Support vertical de la tête mobile à réglage manuel, coulissant sur une guide linéaire à circulation de billes.
- Dispositif de nettoyage de la lame par brosse.
- Pompe électrique pour la lubrification et la réfrigération du ruban.
- Pistolet pour le nettoyage des plateaux de travail.
- Bac pour le liquide réfrigérant placé dans le socle et tiroir pour la récupération des copeaux.
- Machine prévue pour le déplacement par élévateur.
- Ruban bi-métal pour pleins et profilés.
- Clés de service - notice d'utilisation, d'entretien et pour la commande des pièces détachées.

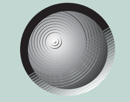


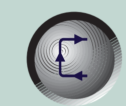








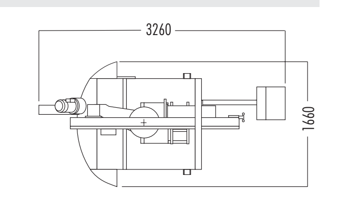


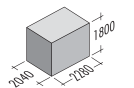




mm	kw	m/min	mm	kg
4500x27x0,9	2,2	15÷100	455	1110

	○	H	⊔
0°	320	320	450x320
45° ←	320	300	300x300
60° ←	210	200	200x200
45° →	320	300	300x300
60° →	210	200	200x200



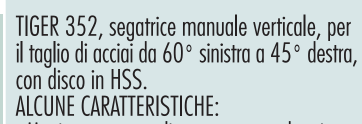


Accessori - Accessoires da pag 74 *n. 02,03,04,11,20,21,32,64,71,94*

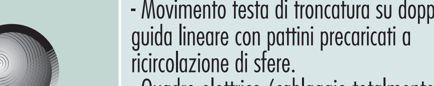




352/MA







TIGER 352, segatrice manuale verticale, per il taglio di acciai da 60° sinistra a 45° destra, con disco in HSS.

ALCUNE CARATTERISTICHE:

- Movimento testa di troncatura su doppia guida lineare con pattini precaricati a ricircolazione di sfere.
- Quadro elettrico (cablaggio totalmente identificabile, interruttore generale bloccaporta con dispositivo lucchettabile, magnetotermica salvamotore, bobina di minima tensione, protezione contro la mancanza di fase, impianto a bassa tensione 24 Volt).
- Impugnatura di comando IP55 a bassa tensione.
- Piattaforma girevole con perno centrale e cuscinetto assiale che consente maggior precisione sull'angolazione di taglio impostata.
- Doppia serie di ingranaggi per ottenere un elevato rendimento di taglio.
- Rotazione della lama a 4 velocità 15/30/45/90 rpm (OPTIONAL 30/60/90/180 rpm).
- Morsa con dispositivo antibava a doppio bloccaggio del pezzo.
- Dispositivo pulilama a spazzola.
- Asta per tagli a misura in acciaio cromato, con scala millimetrica incisa e battuta ribaltabile
- Braccetto appoggia barra completo di rullo, predisposto per l'applicazione dei pianali di

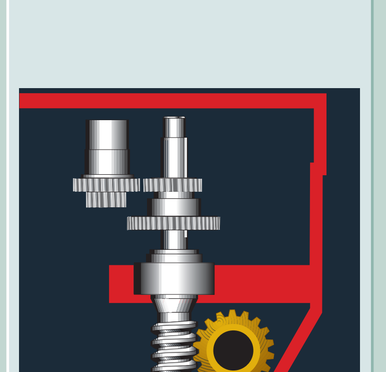






carico.
- Piedistallo con cassetto per la raccolta dei trucioli e vasca estraibile per il liquido refrigerante.
- Pompa elettrica per la lubrificazione e la refrigerazione della lama.
- Macchina fornita senza disco.
- Chiavi, manuale di istruzioni e per la richiesta di parti di ricambio.
Nel modello TIGER 352 MA (con morsa pneumatica), l'apertura/chiusura della morsa viene effettuata con valvola a comando manuale (optional con comando a pedaliera).

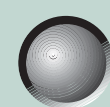
Tronçonneuse manuelle verticale TIGER 352, pour coupes d'aciers de 60° à gauche jusqu'à 45° à droite, avec fraise-scie en HSS.
QUELQUES CARACTÉRISTIQUES :
- Mouvement de la tête de tronçonnage sur une double glissière linéaire avec patins pré-chargés à billes.
- Boîtier électrique avec : câblage entièrement identifiable, interrupteur général bloque-porte cadenassable, protection magnétothermique protège-moteur, bobine de tension minimum, protection contre le manque de phase, dispositif de commande à basse tension 24 V.
- Poignée de commande classée IP55 à basse tension.
- Table tournante avec goujon central et roulement axial qui permet une plus grande précision sur l'angle de coupe établi.
- Double série d'engrenages pour obtenir un rendement de coupe élevé.
- Rotation de la lame à 4 vitesses 15/30/45/90 tr/mn (en option 30/60/90/180 tr/mn).
- Étau avec dispositif anti-bavure à double blocage de la pièce.
- Dispositif de nettoyage de la lame par brosse.
- Tige pour coupes sur mesure en acier chromé, avec échelle millimétrique gravée et butée basculante.
- Petit bras avec rouleau pour l'appui des barres à couper et pour le montage de la table d'amenée à rouleaux.
- Socle équipé d'un tiroir pour la récupération des copeaux et d'un bac extractible pour le liquide réfrigérant.
- Pompe électrique pour la lubrification et la réfrigération de la lame.
- La machine est livrée sans fraise-scie.
- Clés de service - notice d'utilisation, d'entretien et pour la commande des pièces détachées.
Sur le modèle TIGER 352 MA (étau pneumatique) l'ouverture et fermeture de l'étau se font au moyen d'une vanne à commande manuelle (ou en option par pédale).

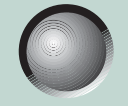




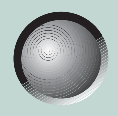


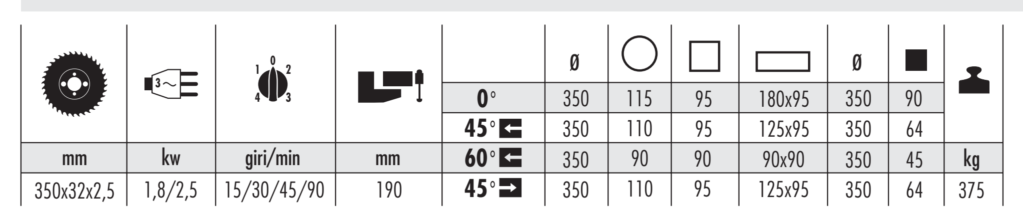




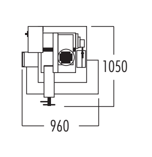


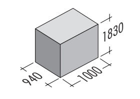






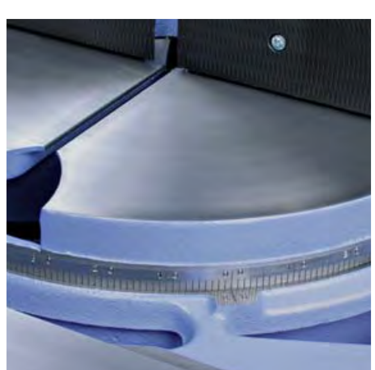
mm	kw	giri/min	mm		ø	○	□	▭	ø	■	kg
				0°	350	115	95	180x95	350	90	
				45° ←	350	110	95	125x95	350	64	
				60° ←	350	90	90	90x90	350	45	
350x32x2,5	1,8/2,5	15/30/45/90	190	45° →	350	110	95	125x95	350	64	375





Accessori - Accessoires da pag 74 *02,03,06,10,14,24,37,43,91*

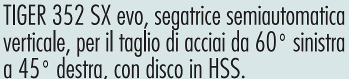
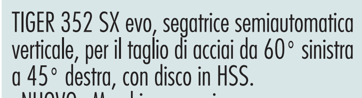




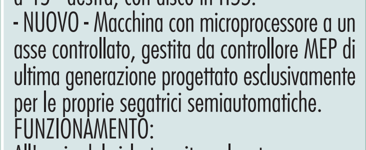


Tiger

352 SX evo

TIGER 352 SX evo, segatrice semiautomatica verticale, per il taglio di acciai da 60° sinistra a 45° destra, con disco in HSS.
- NUOVO - Macchina con microprocessore a un asse controllato, gestita da controllore MEP di ultima generazione progettato esclusivamente per le proprie segatrici semiautomatiche.



FUNZIONAMENTO:
All'avvio del ciclo tramite pulsante, segue: - chiusura morsa e avviamento motore - discesa testa per il taglio - arresto motore - ritorno testa - apertura morsa.



ALCUNE CARATTERISTICHE:
- Quadro comandi a bassa tensione: tastiera a membrana in poliestere con pulsanti termoformati, sensazione tattile e segnale acustico all'azionamento.
- Display a 16 caratteri x 2 righe per visualizzare i parametri tecnologici: + numero di tagli eseguiti + tempo di taglio + amperometro + visualizzazione di oltre 100 messaggi di diagnostica e avvertenze.
- Registrazione di allarmi ed errori con possibilità di visualizzare la storia degli eventi accaduti.
- Programmazione dal quadro comandi dei limiti della corsa della testa in base alle dimensioni delle barre da tagliare.
- Doppia serie di ingranaggi per ottenere un elevato rendimento di taglio.
- Rotazione della lama a 4 velocità 15/30/45/90 rpm (OPTIONAL 30/60/90/180 rpm).
- Movimento testa di troncatura su doppia



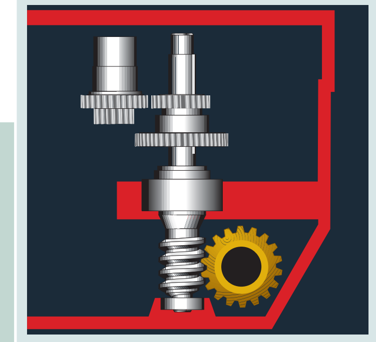




guida lineare con pattini precaricati a ricircolazione di sfere.
- Cilindro coassiale con valvola di bypass per lo spostamento rapido, e trasduttore potenziometrico lineare per la lettura della posizione della testa.
- Piattaforma girevole su un perno centrale con cuscinetto assiale che consente maggior precisione sull'angolazione di taglio impostata.
- Morsa verticale pneumatica.
- Piedistallo con cassetto per la raccolta dei trucioli e vasca estraibile per il liquido refrigerante.
- Pompa elettrica per la lubrificazione e la refrigerazione del disco.
- Dispositivo pulilama a spazzola.
- Disco HSS Ø 350x32x2,5 per pieni o profilati.
- Asta per tagli a misura in acciaio cromato, con scala millimetrica incisa e battuta ribaltabile.
- Predisposta per montare il kit di lubrificazione minimale della lama (OPTIONAL) oltre alla lubrificazione tradizionale con oli emulsionabili presente di serie.
- Chiavi, manuale di istruzioni e per la richiesta di parti di ricambio.

Tronçonneuse TIGER 352 SX EVO, semi-automatique verticale, pour coupes d'aciers de 60° à gauche jusqu'à 45° à droite, avec fraise-scie en HSS.
- Cette machine est à microprocesseur avec un axe contrôlé et elle représente la dernière génération de contrôleur de projet MEP étudié exclusivement pour ses propres scies semi-automatiques.
FONCTIONNEMENT : le démarrage du cycle commandé par bouton-poussoir donne lieu aux opérations suivantes : fermeture de l'étau et démarrage du moteur - descente de la tête pour l'exécution de la coupe - arrêt du moteur - retour de la tête - ouverture de l'étau.
QUELQUES CARACTÉRISTIQUES :
- Tableau de commande à basse tension : clavier à membrane en polyester avec touches thermoformées, à effet tactile et avec signal sonore d'actionnement.
- Display (afficheur) à 16 caractères x 2 lignes pour visualiser les paramètres technologiques : + numéro des coupes exécutées + temps de coupe + ampèremètre + visualisation de plus de 100 messages de diagnostics et avertissements.
- Enregistrement des alarmes et erreurs avec possibilité de visualiser l'histoire des événements produits.
- Programmation des limites de la course de la tête sur le tableau de commande, selon les dimensions des barres à couper.
- Double série d'engrenages pour obtenir un rendement de coupe élevé.- Rotation de la lame à 4 vitesses 15/30/45/90 tr/mn (en option 30/60/90/180 tr/mn).
- Mouvement de la tête de tronçonnage sur une double glissière linéaire avec des patins pré-chargés à billes.
- Vérin coaxial avec soupape de dérivation pour le déplacement rapide et transducteur potentiométrique linéaire pour la lecture de la position de la tête.
- Table tournante sur un goujon central avec roulement axial qui permet une plus grande précision sur l'angle de coupe établi.
- Étau vertical pneumatique.
- Socle équipé d'un tiroir pour la récupération des copeaux et d'un bac extractible pour le liquide réfrigérant.
- Pompe électrique pour la lubrification et la réfrigération de la fraise-scie.
- Dispositif de nettoyage de la lame par brosse.

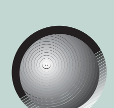
- Fraise-scie HSS Ø 350 x 32 x 2,5 pour pleins ou profilés.
- Tige pour coupes sur mesure en acier chromé, avec échelle millimétrique gravée et butée basculante.
- Machine prévue pour monter le kit de lubrification minimum de la lame (EN OPTION), en plus du système de lubrification traditionnelle avec les huiles émulsifiables standard.
- Clés de service - notice d'utilisation, d'entretien et pour la commande des pièces détachées.

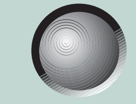


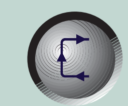




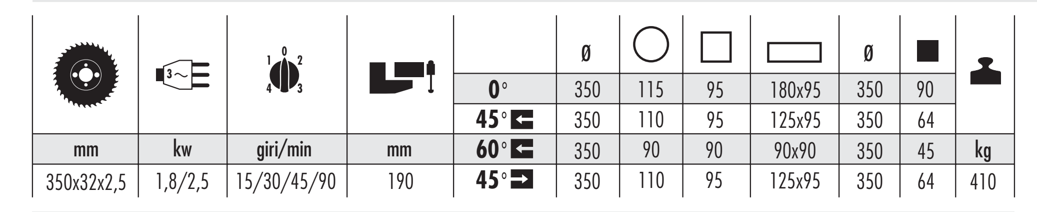




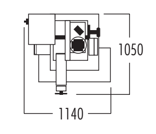


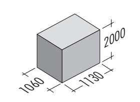






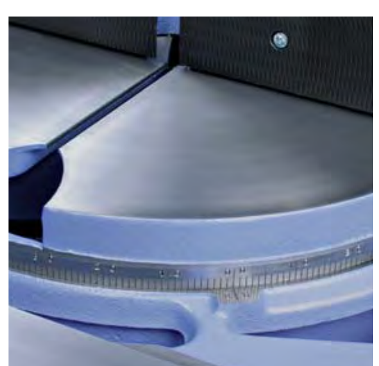
					ø	○	□	▭	ø	■	
				0°	350	115	95	180x95	350	90	
				45° ←	350	110	95	125x95	350	64	
mm	kw	giri/min	mm	60° ←	350	90	90	90x90	350	45	kg
350x32x2,5	1,8/2,5	15/30/45/90	190	45° →	350	110	95	125x95	350	64	410





Accessori - Accessoires da pag 74 *n. 02,03,06,11,14,24,43,45,46,91*

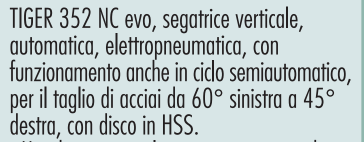


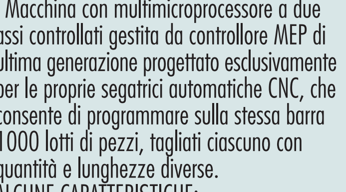




Tiger

352 NC evo



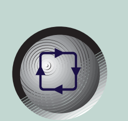


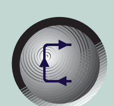
TIGER 352 NC evo, segatrice verticale, automatica, elettropneumatica, con funzionamento anche in ciclo semiautomatico, per il taglio di acciai da 60° sinistra a 45° destra, con disco in HSS.

- Macchina con multimicroprocessore a due assi controllati gestita da controllore MEP di ultima generazione progettato esclusivamente per le proprie segatrici automatiche CNC, che consente di programmare sulla stessa barra 1000 lotti di pezzi, tagliati ciascuno con quantità e lunghezze diverse.

ALCUNE CARATTERISTICHE:

- Consolle con tutti i comandi centralizzati, montata su un braccio snodato per essere facilmente spostata, garantendo in tutte le posizioni operative il controllo dei comandi e dell'EMERGENZA.
- Sistema di controllo a bus di campo (protocollo MODBUS) con doppio microprocessore con collegamento seriale.
- Display a 20 caratteri x 4 righe per visualizzare i parametri tecnologici: + velocità lama + numero di tagli programmati ed eseguiti + spessore lama + misura alimentata per ogni avanzamento + tempo di taglio + amperometro + visualizzazione di oltre 100 messaggi di diagnostica e avvertenze.
- Registrazione di allarmi ed errori con possibilità di visualizzare la storia degli eventi accaduti.
- Sistema di alimentazione con corsa 600 mm (ripetibile per tagliare a qualsiasi lunghezza), con motore stepper, vite montata su cuscinetti





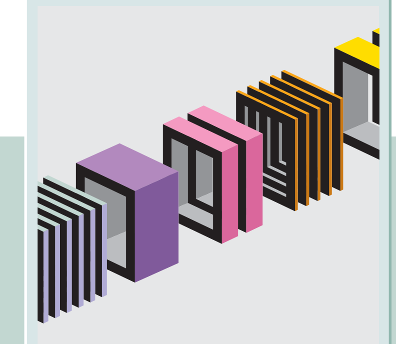


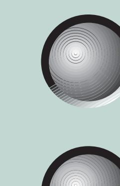
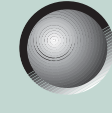


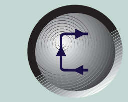


conici contrapposti precaricati e chiocciola a ricircolazione di sfere.
- Inverter elettronico per la regolazione continua della velocità della lama da 15 a 90 rpm (OPTIONAL da 30 a 150 rpm).
- Quadro comandi a bassa tensione: tastiera a membrana in poliestere con pulsanti termoformati, sensazione tattile e segnale acustico all'azionamento.
- Doppia serie di ingranaggi per ottenere un elevato rendimento di taglio.
- Movimento testa di troncatura su doppia guida lineare con pattini precaricati a ricircolazione di sfere.
- Cilindro coassiale con valvola di bypass per lo spostamento rapido, e trasduttore potenziometrico lineare per la lettura della posizione della testa.
- Programmazione da quadro comandi dei limiti della corsa della testa in base alle dimensioni delle barre da tagliare.
- Controllo adattivo della forza di taglio.
- Piattaforma girevole su un perno centrale con cuscinetto assiale che consente maggior precisione sull'angolazione di taglio impostata.
- Morsa verticale pneumatica.
- Pompa elettrica per la lubrificazione e la refrigerazione del disco.
- Dispositivo pulilama a spazzola.
- Segnalatore luminoso lampeggiante in caso di fermo macchina.
- Disco HSS Ø 350x32x2,5 per pieni o profilati.
- Predisposta per montare il kit di lubrificazione minimale della lama (OPTIONAL) oltre alla lubrificazione tradizionale con oli emulsionabili presente di serie.
- Chiavi, manuale di istruzioni e per la richiesta di parti di ricambio.

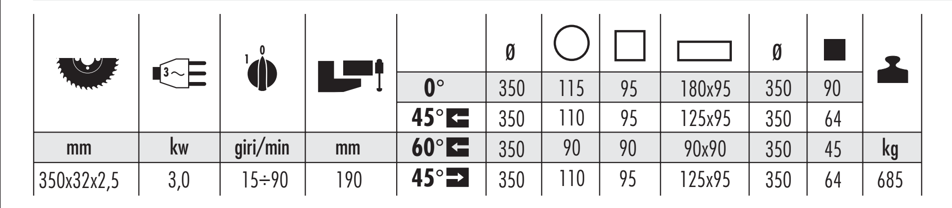
Tronçonneuse TIGER 352 NC EVO, verticale, automatique, électropneumatique, avec fonctionnement même en cycle semi-automatique pour les coupes d'aciers de 60° à gauche jusqu'à 45° à droite, avec fraise-scie en HSS.
- Machine à multimicroprocesseur avec deux axes contrôlés, qui représente la dernière génération de contrôleur de projet MEP étudié exclusivement pour ses propres scies automatiques CNC, et qui permet d'obtenir sur la même barre 1 000 séries de pièces, chacune d'une quantité et de longueurs différentes.
QUELQUES CARACTÉRISTIQUES :
- Console avec commandes centralisées, montée sur un bras articulé pour suivre l'opérateur dans toutes les positions de travail et d'URGENCE.
- Système de contrôle field bus (protocole MODBUS) avec double microprocesseur avec branchement sériel.
- Display (afficheur) à 20 caractères x 4 lignes pour visualiser les paramètres technologiques : + vitesse de la lame + numéro des coupes programmées et exécutées + épaisseur de la lame + mesure alimentée pour chaque avancement + temps de coupe + ampèremètre + visualisation de plus de 100 messages de diagnostics et avertissements.
- Enregistrement des alarmes et erreurs avec possibilité de visualiser l'histoire des événements produits.
- Variateur électronique pour le réglage continu de la vitesse de la lame de 15 à 90 tr/mn (en option de 30 à 150 tr/mn).
- Tableau de commande à basse tension : clavier à membrane en polyester avec touches thermoformées, à effet tactile et avec signal sonore d'actionnement.
- Double série d'engrenages pour obtenir un rendement de coupe élevé.
- Mouvement de la tête de tronçonnage sur une double glissière linéaire avec des patins pré-chargés à billes.
- Vérin coaxial avec soupape de dérivation pour le déplacement rapide, et transducteur potentiométrique linéaire pour la lecture de la position de la tête.
- Programmation des limites de la course de la tête sur le tableau de commande, selon les dimensions des barres à couper.
- Contrôle de l'effort de coupe (système adaptatif).
- Table tournante sur un goujon central avec roulement axial qui permet une plus grande précision sur l'angle de coupe établi.
- Étau vertical pneumatique.
- Pompe électrique pour la lubrification et la réfrigération de la fraise-scie.
- Dispositif de nettoyage de la lame par brosse.
- Avertisseur lumineux clignotant en cas d'arrêt de la machine.
- Fraise-scie HSS Ø 350 x 32 x 2,5 pour pleins ou profilés.
- Machine prévue pour monter le kit de lubrification minimum de la lame (EN OPTION), en plus du système de lubrification traditionnelle avec les huiles émulsifiables standard.
- Clés de service - notice d'utilisation, d'entretien et pour la commande des pièces détachées.



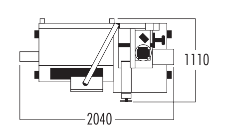


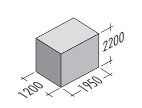




mm	kw	giri/min	mm		Ø	○	□	▭	Ø	■	kg
				0°	350	115	95	180x95	350	90	
				45° ←	350	110	95	125x95	350	64	
				60° ←	350	90	90	90x90	350	45	
350x32x2,5	3,0	15÷90	190	45° →	350	110	95	125x95	350	64	685

Accessori – *Accessoires da pag 74* *n. 02,03,06,11,24,38,39,40,43,58,91*





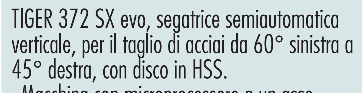


network



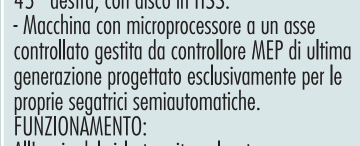
Tiger

372 SX evo



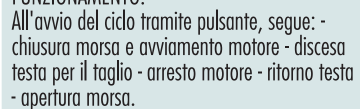

TIGER 372 SX evo, segatrice semiautomatica verticale, per il taglio di acciai da 60° sinistra a 45° destra, con disco in HSS.

- Macchina con microprocessore a un asse controllato gestita da controllore MEP di ultima generazione progettato esclusivamente per le proprie segatrici semiautomatiche.



FUNZIONAMENTO:

All'avvio del ciclo tramite pulsante, segue: - chiusura morsa e avviamento motore - discesa testa per il taglio - arresto motore - ritorno testa - apertura morsa.




ALCUNE CARATTERISTICHE:

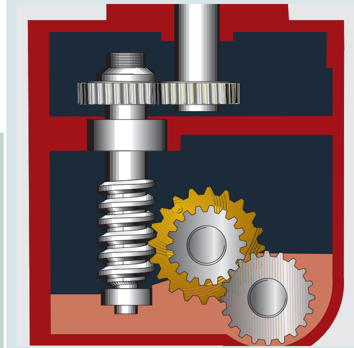
- Quadro comandi a bassa tensione: tastiera a membrana in poliestere con pulsanti termoformati, sensazione tattile e segnale acustico all'azionamento.
- Display a 16 caratteri x 2 righe per visualizzare i parametri tecnologici: + velocità della lama + numero di tagli eseguiti + tempo di taglio + amperometro + visualizzazione di oltre 100 messaggi di diagnostica e avvertenze.
- Registrazione di allarmi ed errori con possibilità di visualizzare la storia degli eventi accaduti.
- Sistema di trasmissione a 3 stadi, per garantire elevata rigidezza, precisione e ottenere grandi capacità di asportazione.
- Rotazione della lama con motore ad una velocità con variatore elettronico che consente di tagliare da 15 a 150 rpm per ottenere sempre il miglior rendimento di taglio.
- Movimento testa di troncatura su doppia guida



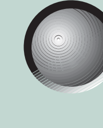
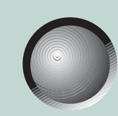
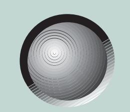
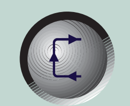


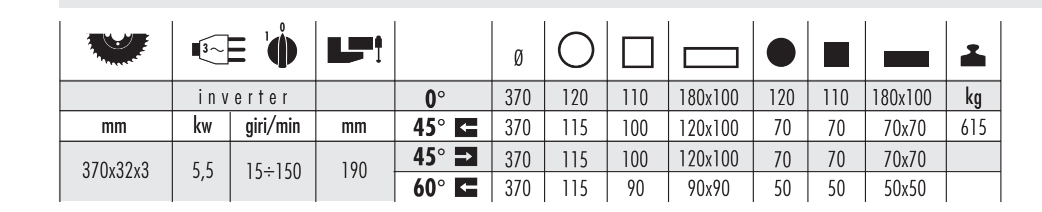
lineare con pattini precaricati a ricircolazione di sfere.
- Cilindro coassiale con valvola di bypass per lo spostamento rapido, e trasduttore potenziometrico lineare per la lettura della posizione della testa.
- Programmazione dal quadro comandi dei limiti della corsa della testa in base alle dimensioni delle barre da tagliare.
- Perno di rotazione con cuscinetto reggispinta precaricato per garantire precisione e stabilità di rotazione.
- Gradazione di precisione incisa sulla piattaforma girevole.
- Gruppo morsa facilmente traslabile con bloccaggio veloce, sicuro e preciso lungo tutta la larghezza della macchina.
- Morsa di bloccaggio pneumatica, con lardone registrabile in acciaio.
- Morsa verticale pneumatica.
- Dispositivo pulilama a spazzola.
- Piedistallo con cassetto per la raccolta dei trucioli e vasca estraibile per il liquido refrigerante.
- Pompa elettrica per la lubrificazione e la refrigerazione del disco.
- Dispositivo antibava a doppio bloccaggio del pezzo.
- Disco HSS Ø 350x32x2,5 per pieni o profilati.
- Asta per tagli a misura in acciaio cromato, con scala millimetrica incisa e battuta ribaltabile.
- Predisposta per montare il kit di lubrificazione minimale della lama (OPTIONAL) oltre alla lubrificazione tradizionale con oli emulsionabili presente di serie.
- Chiavi, manuale di istruzioni e per la richiesta di parti di ricambio.

Tronçonneuse TIGER 372 SX EVO, semi-automatique verticale, pour coupes d'aciers de 60° à gauche jusqu'à 45° à droite, avec fraise-scie en HSS.
- Cette machine est à microprocesseur avec un axe contrôlé et elle représente la dernière génération de contrôleur de projet MEP étudié exclusivement pour ses propres scies semi-automatiques.
FONCTIONNEMENT : le démarrage du cycle commandé par bouton-poussoir donne lieu aux opérations suivantes : - fermeture de l'étau et démarrage du moteur - descente de la tête pour l'exécution de la coupe - arrêt du moteur - retour de la tête - ouverture de l'étau.
QUELQUES CARACTÉRISTIQUES :
- Tableau de commande à basse tension : clavier à membrane en polyester avec touches thermoformées, à effet tactile et avec signal sonore d'actionnement.
- Display (afficheur) à 16 caractères x 2 lignes pour visualiser les paramètres technologiques : + vitesse de la lame + numéro des coupes exécutées + temps de coupe + ampèremètre + visualisation de plus de 100 messages de diagnostics et avertissements.
- Enregistrement des alarmes et erreurs avec possibilité de visualiser l'histoire des événements produits.
- Triple série d'engrenages pour garantir une rigidité élevée, de la précision et obtenir ainsi des grandes capacités d'enlèvement de copeaux.
- Rotation de la lame avec moteur à une vitesse avec variateur électronique qui permet de couper de 15 à 150 tr/mn pour obtenir toujours le meilleur rendement de coupe.
- Mouvement de la tête de tronçonnage sur une double glissière linéaire avec des patins pré-chargés à billes
- Vérin coaxial avec soupape de dérivation pour le déplacement rapide, et transducteur potentiométrique linéaire pour la lecture de la position de la tête.
- Programmation des limites de la course de la tête sur le tableau de commande, selon les dimensions des barres à couper.
- Goujon de rotation avec roulement comprimé sur un palier de butée afin de garantir précision et stabilité de rotation.
- Gradation de précision gravée sur la table tournante.
- Groupe de l'étau coulissant facilement, avec blocage rapide, sûr et précis sur toute la largeur de la machine.
- Étau de blocage pneumatique avec lardon réglable en acier.
- Étau vertical pneumatique.
- Dispositif de nettoyage de la lame par brosse.
- Socle équipé d'un tiroir pour la récupération des copeaux et d'un bac extractible pour le liquide réfrigérant.
- Pompe électrique pour la lubrification et la réfrigération de la fraise-scie.
- Dispositif anti-bavure à double blocage de la pièce.
- Fraise-scie HSS Ø 350 x 32 x 2,5 pour pleins ou profilés.
- Tige pour coupes sur mesure en acier chromé, avec échelle millimétrique gravée et butée réglable.
- Machine prévue pour monter le kit de lubrification minimum de la lame (EN OPTION), en plus du système de lubrification traditionnelle avec les huiles émulsifiables standard.
- Clés de service - notice d'utilisation, d'entretien et pour la commande des pièces détachées.



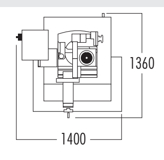


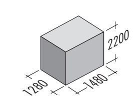





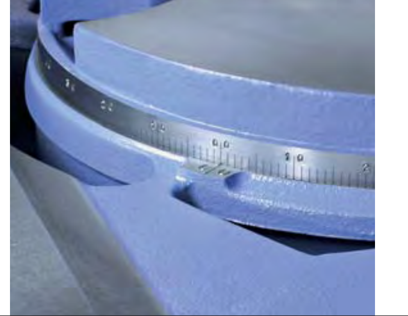



					ø	○	□	▭	●	■	▬	kg
	inverter			0°	370	120	110	180x100	120	110	180x100	kg
mm	kw	giri/min	mm	45° ←	370	115	100	120x100	70	70	70x70	615
370x32x3	5,5	15÷150	190	45° →	370	115	100	120x100	70	70	70x70	
				60° ←	370	115	90	90x90	50	50	50x50	

Accessori – *Accessoires* da pag 74 *n. 02,03,06,11,24,44,45,46,91*










Willy 225

WILLY 225, piccola segatrice da banco, manuale, a disco in HSS, per tagli da 0° a 45° sinistra.
Modello per hobbisti e installatori, realizzato interamente in fusione di ghisa, disponibile in versione monofase ad una velocità.
ALCUNE CARATTERISTICHE:
- Corona elicoidale e vite senza fine in acciaio, cementata e rettificata, immerse in bagno d'olio.
- Testa girevole con bloccaggio a vite per eseguire tagli angolati.
- Impugnatura di comando IP55 con microinterruttore 20 A per avviare o arrestare il movimento della lama.
- Impianto di lubrorefrigerazione con pompa a membrana e vasca di recupero.
- Battuta registrabile per eseguire tagli della stessa misura.
- Macchina fornita senza disco.
- Chiavi, manuale di istruzioni e per la richiesta di parti di ricambio.

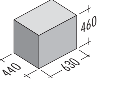
Mini-tronçonneuse d'établi WILLY 225, manuelle, avec fraise-scie en HSS pour les coupes de 0° à 45° à gauche.
Il s'agit d'une machine construite entièrement en fonte pour bricoleurs et monteurs. Elle est disponible en version monophasée à une vitesse.
QUELQUES CARACTÉRISTIQUES :
- Pignon hélicoïdal et vis sans fin en acier cémentée et rectifiée, lubrifiés par un bain d'huile.
- Tête pivotante pour les coupes biaises, avec serrage à vis.
- Poignée de commande classée IP55 avec micro-interrupteur 20 A pour mettre en marche ou arrêter la lame.
- Installation de lubrification et réfrigération avec pompe à membrane et bac de récupération.
- Butée réglable pour les coupes de même longueur.
- Clés de service - notice d'utilisation, d'entretien et pour la commande des pièces détachées.







					ø			ø		
mm	kw	giri/min	mm	0°	225	65	60	225	30	kg
225x32x1,9	0,7	50	70	45° ←	225	55	50	225	20	38



Accessori – *Accessoires da pag 74* 02,06,68

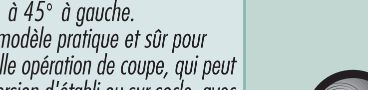


Falcon

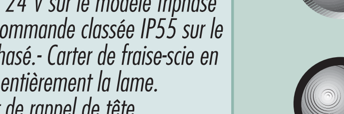
250

FALCON 250, piccola segatrice manuale a disco HSS per il taglio di metalli da 0° a 45° sinistra.
Pratica e sicura per qualsiasi operazione di taglio, può essere fornita in versione da banco o su piedistallo, con motore a una velocità trifase o monofase.
ALCUNE CARATTERISTICHE:
- Impianto elettrico: cablaggio totalmente identificabile, interruttore comando motore, (impianto a bassa tensione 24 Volt con impugnatura comando testa IP55 uomo presente) per versione trifase e (impugnatura comando testa IP55 uomo presente) per versione monofase.
- Carter disco in metallo che racchiude completamente la lama.
- Doppia molla per richiamo testa.
- Corona elicoidale e vite senza fine in acciaio, cementata e rettificata, immerse in bagno d'olio.
- Morsa con dispositivo antibava a doppio bloccaggio del pezzo.
- Pompa elettrica sommersa a 48 Volt per la lubrorefrigerazione del disco.
- Battuta registrabile per eseguire tagli della stessa misura.
- Macchina fornita senza disco.
- Chiavi, manuale di istruzioni e per la richiesta di parti di ricambio.

FALCON 250 est une petite tronçonneuse manuelle à fraise-scie HSS pour les coupes de métaux de 0° à 45° à gauche.
Il s'agit d'un modèle pratique et sûr pour n'importe quelle opération de coupe, qui peut être livré en version d'établi ou sur socle, avec un moteur triphasé ou monophasé à une vitesse.
QUELQUES CARACTÉRISTIQUES :
- Boîtier électrique avec : câblage entièrement identifiable, interrupteur de commande du moteur, dispositif de commande classé IP55 à basse tension 24 V sur le modèle triphasé et poignée de commande classée IP55 sur le modèle monophasé.- Carter de fraise-scie en métal couvrant entièrement la lame.
- Double ressort de rappel de tête.
- Pignon hélicoïdal et vis sans fin en acier cémentée et rectifiée, lubrifiés par un bain d'huile.
- Étau avec dispositif anti-bavure à double blocage de la pièce.
- Pompe électrique immergée à 48 V pour la lubrification et la réfrigération de la fraise-scie.
- Butée réglable pour les coupes de même longueur.
- La machine est livrée sans fraise-scie.
- Clés de service - notice d'utilisation, d'entretien et pour la commande des pièces détachées.









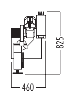


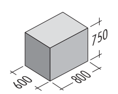


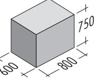


					ø	○	□	▭	ø	■	
mm	kw	giri/min	mm	0°	250	70	60	90x50	225	30	kg
250x32x2	0,5	45	105	45°	250	65	55	70x45	225	20	70

Accessori – *Accessoires da pag 74* *n. 02,06,69*







Falcon
275

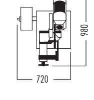
FALCON 275, segatrice manuale a disco HSS per il taglio di metalli da 45° destra a 45° sinistra, ad alto rendimento di taglio, costruita in robusta fusione di ghisa, è pratica e sicura per qualsiasi operazione di taglio.
La FALCON 275 può essere fornita in versione da banco o su piedistallo, con motore a una o due velocità trifase.
ALCUNE CARATTERISTICHE:
- Albero portadisco montato su tampone eccentrico in ghisa sferoidale.
- Corona elicoidale in bronzo assemblata con chiavetta e ghiera per offrire massima garanzia di tenuta.
- Albero vite senza fine montato su coppia di cuscinetti.
- Impugnatura di comando IP55.
- Dispositivo di bloccaggio con morsa a vite, scorrevole su guida prismatica con lardone registrabile.
- Ganascia mobile della morsa a regolazione assiale per serrare il pezzo il più vicino possibile alla linea di taglio.
- Bloccaggio antibava regolabile, interamente realizzato in acciaio.
- Pompa elettrica sommersa a 48 Volt per la lubrorefrigerazione del disco.
- Doppia molla per richiamo testa.
- Battuta registrabile per eseguire tagli della stessa misura.
- Macchina predisposta per il sollevamento.
- Macchina fornita senza disco.
- Chiavi, manuale di istruzioni e per la richiesta di parti di ricambio.

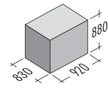
Tronçonneuse manuelle FALCON 275 à fraise-scie HSS, pour la coupe de métaux de 45° à droite jusqu'à 45° à gauche. Il s'agit d'un modèle à haut rendement en ce qui concerne la coupe, construit en fonte, qui est pratique et sûr pour n'importe quelle opération de coupe.
La machine FALCON 275 peut être livrée en version d'établi ou sur socle, avec un moteur triphasé à une ou deux vitesses.
QUELQUES CARACTÉRISTIQUES:
- *Arbre porte-fraise monté sur un support excentrique en fonte sphéroïdale.*
- *Pignon hélicoïdal en bronze fixé avec une bague et une clavette pour assurer le maximum de tenue.*
- *Arbre vis sans fin monté sur une paire de roulements.*
- *Poignée de commande classée IP55.*
- *Dispositif de blocage avec étau à vis, coulissant sur glissière prismatique avec lardon réglable.*
- *Mâchoire mobile de l'étau à réglage axial pour serrer la pièce le plus près possible de la section de coupe.*
- *Dispositif anti-bavure réglable et entièrement en acier.*
- *Pompe électrique immergée à 48 V pour la lubrification et la réfrigération de la fraise-scie.*
- *Double ressort de rappel de tête.*
- *Butée réglable pour les coupes de même longueur.*
- *Machine prévue pour le levage.*
- *La machine est livrée sans fraise-scie.*
- *Clés de service - notice d'utilisation, d'entretien et pour la commande des pièces détachées.*



							ø	○	□	▭	ø	■	
						0°	275	80	70	100x60	225	40	
mm	kw	giri/min	kw	giri/min	mm	45° ←	275	70	60	70x60	225	28	kg
275x32x2,5	1,5/1,8	45/90	0,75	45	105	45° →	275	70	60	70x60	225	28	115

Accessori – *Accessoires da pag 74* *n. 01,02,06,22,23,69,91*





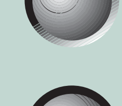
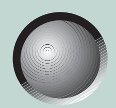
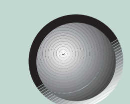
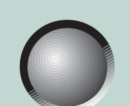




Falcon 352/MA

FALCON 352, segatrice manuale a disco HSS per il taglio di metalli da 45° destra a 45° sinistra, ad alto rendimento di taglio, costruita in robusta fusione di ghisa, è pratica e sicura per qualsiasi operazione di taglio.
La FALCON 352 può essere fornita in versione da banco o su piedistallo, con motore a due velocità trifase.
A richiesta viene fornita con morsa pneumatica (FALCON 352 MA, abbassando la testa si chiude automaticamente la morsa) questa versione è fornita sempre completa di piedistallo.
ALCUNE CARATTERISTICHE:
- Motore in classe di isolamento IP54.
- Albero vite senza fine montato su coppia di cuscinetti.
- Albero portadisco montato con coppia di cuscinetti conici precaricati su tampone eccentrico.
- Frizione regolabile dall'esterno.
- Dispositivo di bloccaggio rapido con morsa a vite, scorrevole su slitta prismatica con lardone registrabile.
- Ganasce fisse della morsa riportate in acciaio zigrinate e brunite.
- Ganascia mobile della morsa a regolazione assiale per serrare il pezzo il più vicino possibile alla linea di taglio.
- Bloccaggio antibava regolabile, interamente realizzato in acciaio.
- Pompa elettrica sommersa a 48 Volt per la lubrorefrigerazione del disco.
- Doppia molla per richiamo testa.
- Battuta registrabile per eseguire tagli della stessa misura.
- Braccetto appoggia barra completo di rullo, predisposto per l'applicazione dei pianali di carico.
- Macchina predisposta per il sollevamento.
- Macchina fornita senza disco.
- Chiavi, manuale di istruzioni e per la richiesta di parti di ricambio.

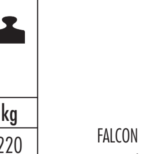
FALCON 352, tronçonneuse manuelle à fraise-scie HSS pour la coupe de métaux de 45° à droite jusqu'à 45° à gauche. Il s'agit d'un modèle à haut rendement en ce qui concerne la coupe, construit en fonte, qui est pratique et sûr pour n'importe quelle opération de coupe.
La machine FALCON 352 peut être livrée en version d'établi ou sur socle, avec un moteur triphasé à deux vitesses.
Sur demande, la machine FALCON 352 MA peut être livrée avec l'étau automatique : la descente manuelle de la tête entraîne la fermeture automatique de l'étau ; ce modèle est toujours livré avec le socle.
QUELQUES CARACTÉRISTIQUES:
- *Moteur avec une catégorie d'isolement IP54*
- *Arbre vis sans fin monté sur une paire de roulements.*
- *Arbre porte-fraise monté avec une paire de roulements coniques comprimés sur un support excentrique.*
- *Frottement réglable de l'extérieur.*
- *Dispositif de blocage rapide avec étau à vis, coulissant sur glissière prismatique avec lardon réglable.*
- *Mâchoires de l'étau fixes, en acier, rapportées, moletées et brunies.*
- *Mâchoire mobile de l'étau à réglage axial pour serrer la pièce le plus près possible de la section de coupe.*
- *Dispositif anti-bavure réglable et entièrement en acier.*
- *Pompe électrique immergée à 48 V pour la lubrification et la réfrigération de la fraise-scie.*
- *Double ressort de rappel de tête.*
- *Butée réglable pour les coupes de même longueur.*
- *Petit bras avec rouleau pour l'appui des barres à couper et pour le montage de la table d'amenée à rouleaux.*
- *Machine prévue pour le levage.*
- *La machine est livrée sans fraise-scie.*
- *Clés de service - notice d'utilisation, d'entretien et pour la des pièces détachées.*

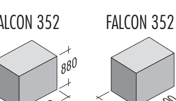



					ø	○	□	▭	ø	■	
				0°	350	115	100	130x80	250	50	
mm	kw	giri/min	mm	45° ←	350	100	85	90x80	250	40	kg
350x32x2,5	1,1/2,2	30/60	130	45° →	350	75	75	90x65	250	40	220

Accessori – *Accessoires da pag 74* *n. 01,02,06,23,69,91*



FALCON 352 FALCON 352 MA







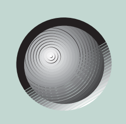


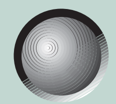
352/MA

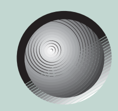
COBRA 352, segatrice manuale per il taglio di pieni e profilati in alluminio e leghe leggere con disco a denti elettrosaldati in metallo duro, per tagliare da 45° destra a 45° sinistra, orientabile sulla verticale per eseguire tagli con testa inclinata da 0° a 45° sinistra.
Nel modello 352 MA (morsa pneumatica), fornito completo di piedistallo, le morse si chiudono automaticamente abbassando la testa.



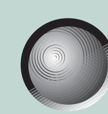
ALCUNE CARATTERISTICHE:
- Quadro elettrico (cablaggio totalmente identificabile, interruttore generale bloccaporta con dispositivo lucchettabile, dispositivo di emergenza, magnetotermica salvamotore, bobina di minima tensione, protezione contro la mancanza di fase, impianto a bassa tensione 24 Volt).
- Piano girevole montato su cuscinetto per una rotazione agevole e precisa.
- Battute meccaniche registrabili per il posizionamento rapido della testa a 0°e 45° destra e sinistra.
- Sistema di bloccaggio a vite per il posizionamento della testa a qualsiasi angolazione.
- Piedistallo in lamiera (solo 352 MA).
- Convogliatore di trucioli predisposto per impianto di aspirazione.
- Dispositivo automatico per la lubrificazione della lama.
- Sistema di serraggio costituito da due morse frontali liberamente posizionabili lungo l'asse















COBRA 352MA



longitudinale dei pezzi.
- Ganasce mobili riportate in alluminio con regolazione del posizionamento verticale.
- Dispositivo di bloccaggio testa.
- Braccetto appoggia barra completo di rullo, predisposto per l'applicazione dei pianali di carico.
- Asta per tagli a misura in acciaio cromato, con scala millimetrica incisa e battuta ribaltabile.
- Macchina predisposta per il sollevamento.
- Macchina fornita senza disco.
- Chiavi, manuale di istruzioni e per la richiesta di parti di ricambio.

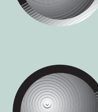
Tronçonneuse manuelle COBRA 352, pour la coupe de pleins et de profils en aluminium et alliages légers avec fraise-scie à dents électrosoudées en métal dur, pour couper de 45° à droite jusqu'à 45° à gauche et avec tête inclinable verticalement pour l'exécution des coupes entre 0° et 45° à gauche.
Sur le modèle 352 MA (étau pneumatique), fourni avec le socle, les étaux se ferment automatiquement en abaissant la tête.
QUELQUES CARACTÉRISTIQUES :
- Boîtier électrique avec : câblage entièrement identifiable, interrupteur général bloque-porte cadenassable, dispositif d'arrêt d'urgence, protection magnétothermique protège-moteur, bobine de tension minimum, protection contre le manque de phase, dispositif de commande à basse tension 24 V.
- Plateau tournant monté sur un roulement qui rend son pivotement aisé et précis.
- Butées mécaniques réglables permettant un positionnement rapide de la tête sur 0° et 45° à droite et à gauche.
- Système de blocage à vis pour le positionnement de la tête sur n'importe quel angle.
- Socle en tôle (seulement pour la 352 MA).
- Buse pour copeaux conçue pour être raccordée à une installation d'aspiration.
- Dispositif de lubrification automatique de la lame.
- Système de serrage assuré par deux étaux frontaux qui peuvent être positionnés librement sur l'axe longitudinal des pièces à couper.
- Mâchoires mobiles rapportées en aluminium avec possibilité de réglage du positionnement vertical.
- Dispositif de blocage de la tête.
- Petit bras avec rouleau pour l'appui des barres à couper et pour le montage de la table d'amenée à rouleaux.
- Tige pour coupes sur mesure en acier chromé, avec échelle millimétrique gravée et butée basculante.
- Machine prévue pour le levage.
- La machine est livrée sans fraise-scie.
- Clés de service - notice d'utilisation, d'entretien et pour la commande des pièces détachées.

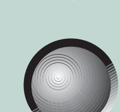




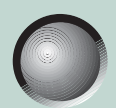


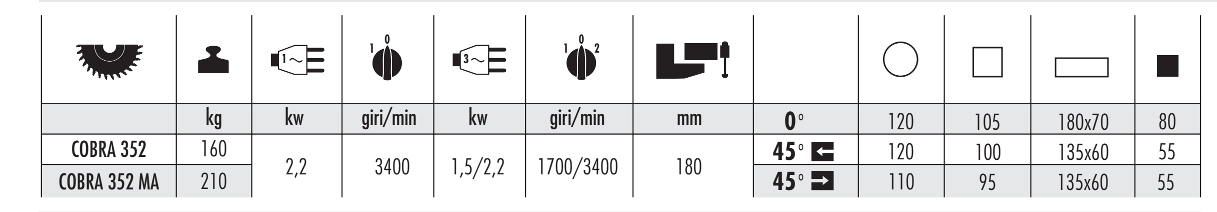








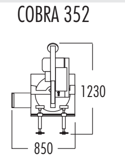


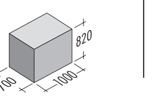


	kg	kw	giri/min	kw	giri/min	mm		○	□	▭	■
							0°	120	105	180x70	80
COBRA 352	160	2,2	3400	1,5/2,2	1700/3400	180	45° ←	120	100	135x60	55
COBRA 352 MA	210						45° →	110	95	135x60	55

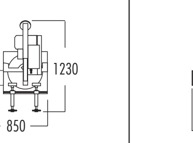
Accessori – *Accessoires da pag 74 n. 01,02,03,07,31,37,66,69,91*

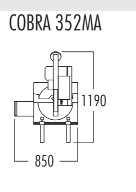
COBRA 352

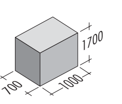




COBRA 352MA



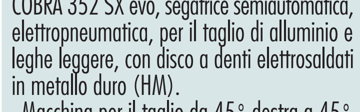




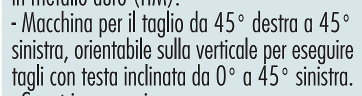




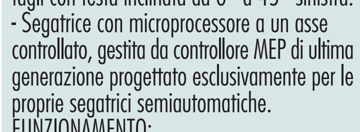
352 SX evo



COBRA 352 SX evo, segatrice semiautomatica, elettropneumatica, per il taglio di alluminio e leghe leggere, con disco a denti elettrosaldati in metallo duro (HM).

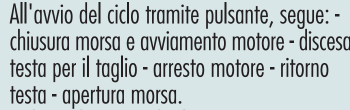


- Macchina per il taglio da 45° destra a 45° sinistra, orientabile sulla verticale per eseguire tagli con testa inclinata da 0° a 45° sinistra.

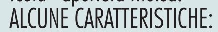


- Segatrice con microprocessore a un asse controllato, gestita da controllore MEP di ultima generazione progettato esclusivamente per le proprie segatrici semiautomatiche.

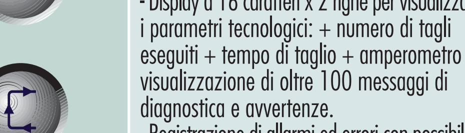
FUNZIONAMENTO:



All'avvio del ciclo tramite pulsante, segue: - chiusura morsa e avviamento motore - discesa testa per il taglio - arresto motore - ritorno testa - apertura morsa.



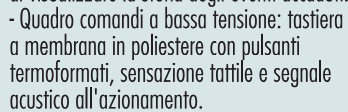
ALCUNE CARATTERISTICHE:



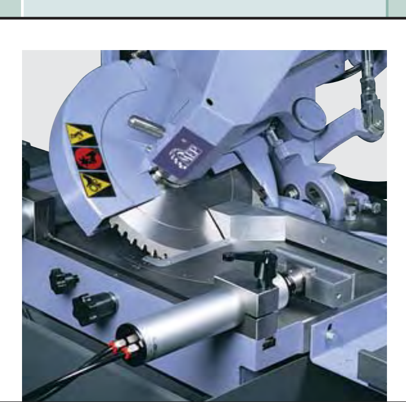
- Display a 16 caratteri x 2 righe per visualizzare i parametri tecnologici: + numero di tagli eseguiti + tempo di taglio + amperometro + visualizzazione di oltre 100 messaggi di diagnostica e avvertenze.



- Registrazione di allarmi ed errori con possibilità di visualizzare la storia degli eventi accaduti.



- Quadro comandi a bassa tensione: tastiera a membrana in poliestere con pulsanti termoformati, sensazione tattile e segnale acustico all'azionamento.
- Programmazione dal quadro comandi dei limiti della corsa della testa in base alle dimensioni delle barre da tagliare.
- Piano girevole montato su cuscinetto per una rotazione agevole e precisa.

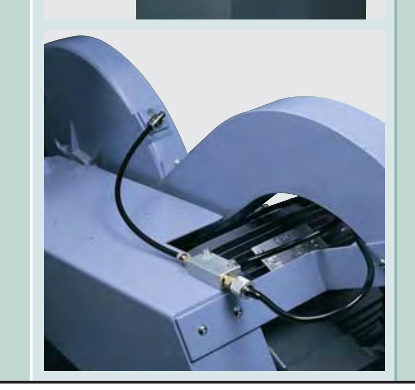




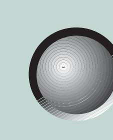
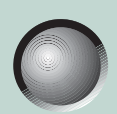
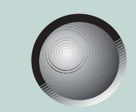
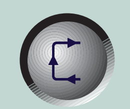


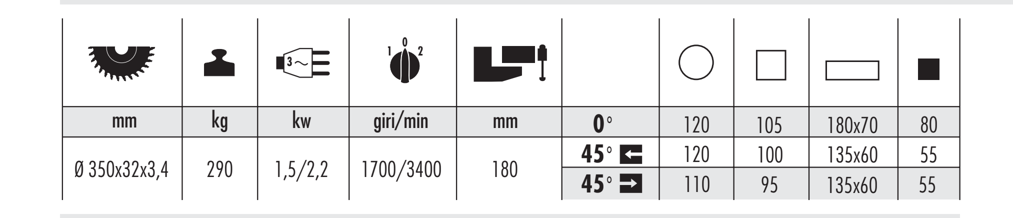
- Sistema di serraggio costituito da due morse frontali pneumatiche liberamente posizionabili lungo l'asse longitudinale dei pezzi.
- Battute meccaniche registrabili per il posizionamento rapido della testa a 0° e 45° destra e sinistra.
- Convogliatore di trucioli predisposto per l'impianto di aspirazione OPTIONAL.
- Dispositivo automatico per la lubrificazione del disco in funzione solo al momento del taglio.
- Asta per tagli a misura in acciaio cromato, con scala millimetrica incisa e battuta ribaltabile.
- Macchina fornita senza disco.
- Predisposta per montare il kit di lubrificazione minimale della lama (OPTIONAL) oltre alla lubrificazione tradizionale con oli emulsionabili presente di serie.
- Chiavi, manuale di istruzioni e per la richiesta di parti di ricambio.

Tronçonneuse COBRA 352 SX evo, semi-automatique, électropneumatique, pour la coupe de l'aluminium et des alliages légers, avec fraise-scie à dents électrosoudées en métal dur (HM).
- Machine pour exécuter des coupes de 45° à droite à 45° à gauche et avec tête inclinable verticalement pour l'exécution des coupes entre 0° et 45° à gauche.
- Cette machine est à microprocesseur avec un axe contrôlé et elle représente la dernière génération de contrôleur de projet MEP étudié exclusivement pour ses propres scies semi-automatiques.
FONCTIONNEMENT : le démarrage du cycle commandé par bouton-poussoir donne lieu aux opérations suivantes : - fermeture de l'étau et démarrage du moteur - descente de la tête pour l'exécution de la coupe - arrêt du moteur - retour de la tête - ouverture de l'étau.
QUELQUES CARACTÉRISTIQUES :
- Display (afficheur) à 16 caractères x 2 lignes pour visualiser les paramètres technologiques : + numéro des coupes exécutées + temps de coupe + ampèremètre + visualisation de plus de 100 messages de diagnostics et avertissements.
- Enregistrement des alarmes et erreurs avec possibilité de visualiser l'histoire des événements produits.
- Tableau de commande à basse tension : clavier à membrane en polyester avec touches thermoformées, à effet tactile et avec signal sonore d'actionnement.
- Programmation des limites de la course de la tête sur le tableau de commande, selon les dimensions des barres à couper.
- Plateau tournant monté sur un roulement qui rend son pivotement aisé et précis.
- Système de serrage assuré par deux étaux frontaux pneumatiques qui peuvent être positionnés librement sur l'axe longitudinal des pièces à couper.
- Butées mécaniques réglables permettant un positionnement rapide de la tête sur 0° et 45° à droite et à gauche.
- Buse pour copeaux conçue pour être raccordée à une installation d'aspiration en option.
- Dispositif automatique de lubrification de la fraise-scie qui entre en fonction seulement au moment de la coupe.
- Tige pour coupes sur mesure en acier chromé, avec échelle millimétrique gravée et butée basculante.
- La machine est livrée sans fraise-scie.
- Machine prévue pour monter le kit de lubrification minimum de la lame (EN OPTION), en plus du système de lubrification traditionnelle avec les huiles émulsifiables standard
- Clés de service - notice d'utilisation, d'entretien et pour la commande des pièces détachées.

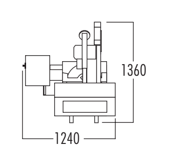



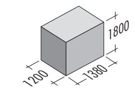


mm	kg	kw	giri/min	mm		○	□	▭	■
Ø 350x32x3,4	290	1,5/2,2	1700/3400	180	0°	120	105	180x70	80
					45° ←	120	100	135x60	55
					45° →	110	95	135x60	55





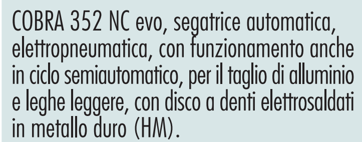
Accessori – *Accessoires da pag 74* *n. 01,02,03,07,11,31,66,91*








352 NC evo

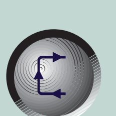


COBRA 352 NC evo, segatrice automatica, elettropneumatica, con funzionamento anche in ciclo semiautomatico, per il taglio di alluminio e leghe leggere, con disco a denti elettrosaldati in metallo duro (HM).

- Macchina per il taglio da 45° destra a 45° sinistra, orientabile sulla verticale per eseguire tagli con testa inclinata da 0° a 45° sinistra.
- Segatrice con multimicroprocessore a due assi controllati gestita da controllore MEP di ultima generazione progettato esclusivamente per le proprie segatrici automatiche CNC, che consente di programmare sulla stessa barra 1000 lotti di pezzi, tagliati ciascuno con quantità e lunghezze diverse.

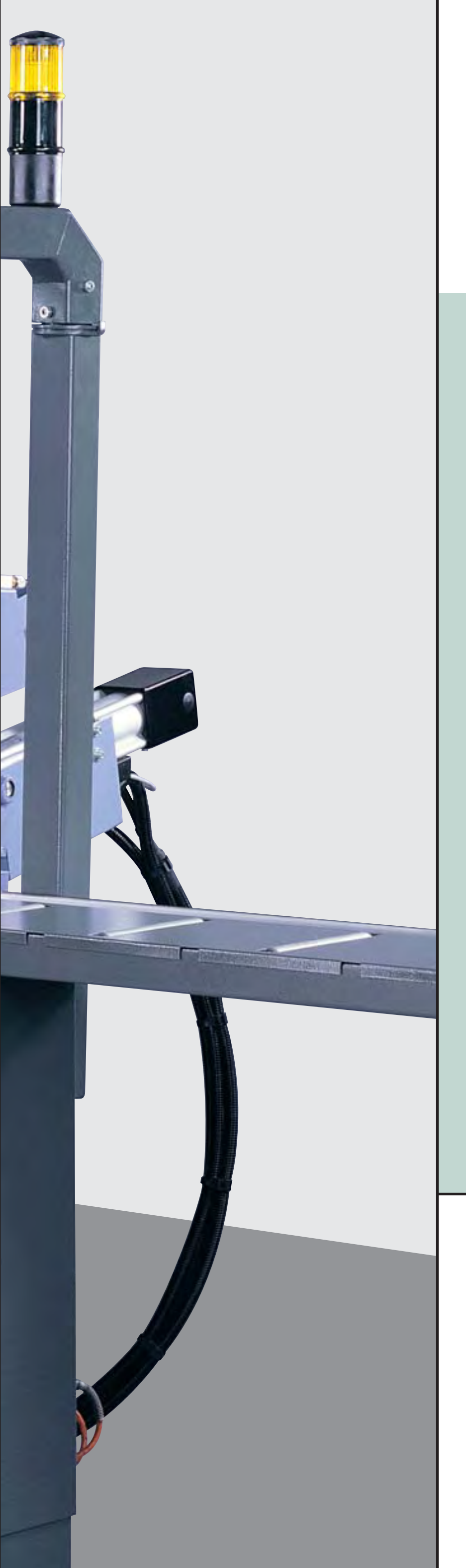
ALCUNE CARATTERISTICHE:

- Consolle con tutti i comandi centralizzati, montata su un braccio snodato per essere facilmente spostata, garantendo in tutte le posizioni operative il controllo dei comandi e dell'EMERGENZA.
- Sistema di controllo a bus di campo (protocollo MODBUS) con doppio microprocessore con collegamento seriale.
- Display a 20 caratteri x 4 righe per visualizzare i parametri tecnologici: + numero di tagli programmati ed eseguiti + spessore lama + misura alimentata per ogni avanzamento + tempo di taglio + amperometro + visualizzazione di oltre100 messaggi di diagnostica e avvertenze.
- Registrazione di allarmi ed errori con possibilità di visualizzare la storia degli eventi accaduti.





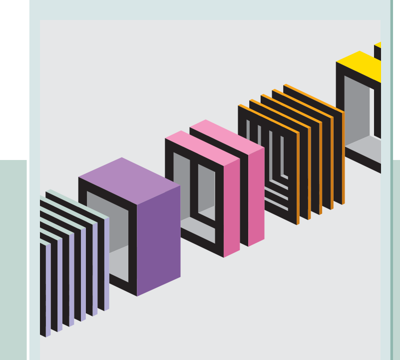




- Sistema di alimentazione con corsa 600 mm (ripetibile per tagliare a qualsiasi lunghezza), con motore stepper, vite montata su cuscinetti conici contrapposti precaricati e chiocciola a ricircolazione di sfere.
- Quadro comandi a bassa tensione: tastiera a membrana in poliestere con pulsanti termoformati, sensazione tattile e segnale acustico all'azionamento.
- Programmazione dal quadro comandi dei limiti della corsa della testa in base alle dimensioni delle barre da tagliare.
- Piano girevole montato su cuscinetto per una rotazione agevole e precisa.
- Sistema di serraggio costituito da due morse frontali pneumatiche liberamente posizionabili lungo l'asse longitudinale dei pezzi.
- Battute meccaniche registrabili per il posizionamento rapido della testa a 0° e 45° destra e sinistra.
- Convogliatore di trucioli predisposto per l'impianto di aspirazione OPTIONAL.
- Controllo adattivo della forza di taglio.
- Morsa verticale pneumatica.
- Dispositivo automatico per la lubrificazione del disco in funzione solo al momento del taglio.
- Segnalatore luminoso lampeggiante in caso di fermo macchina.
- Macchina fornita senza disco.
- Predisposta per montare il kit di lubrificazione minimale della lama (OPTIONAL) oltre alla lubrificazione tradizionale con oli emulsionabili presente di serie.
- Chiavi, manuale di istruzioni e per la richiesta di parti di ricambio.

Tronçonneuse COBRA 352 NC EVO, automatique, électropneumatique, avec fonctionnement même en cycle semi-automatique, pour la coupe d'aluminium et d'alliages légers, avec une fraise-scie à dents électrosoudées en métal dur (HM).
- *Machine pour exécuter des coupes de 45° à droite à 45° à gauche et avec tête inclinable verticalement pour l'exécution des coupes entre 0° et 45° à gauche.*
- *Machine à multimicroprocesseur avec deux axes contrôlés, qui représente la dernière génération de contrôleur de projet MEP étudié exclusivement pour ses propres scies automatiques CNC, et qui permet d'obtenir sur la même barre 1 000 séries de pièces coupées, chacune d'une quantité et de longueurs différentes.*

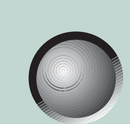
QUELQUES CARACTÉRISTIQUES :
- *Console avec commandes centralisées, montée sur un bras articulé pour suivre l'opérateur dans toutes les positions de travail et d'URGENCE.*
- *Système de contrôle field bus (protocole MODBUS) avec double microprocesseur avec branchement sériel.*
- *Display (afficheur) à 20 caractères x 4 lignes pour visualiser les paramètres technologiques : + numéro des coupes programmées et exécutées + épaisseur de la lame + mesure alimentée pour chaque avancement + temps de coupe + ampèremètre + visualisation de plus de 100 messages de diagnostics et avertissements.*
- *Enregistrement des alarmes et erreurs avec possibilité de visualiser l'histoire des événements produits.*
- *Système d'amenage à vis montée sur des roulements coniques opposés et écrou à billes avec moteur pas pas, avec une course de 600 mm (qui peut être répétée pour couper à n'importe quelle longueur)*
- *Tableau de commande à basse tension : clavier à membrane en polyester avec touches thermoformées, à effet tactile et avec signal sonore d'actionnement.*
- *Programmation des limites de la course de la tête sur le tableau de commande, selon les dimensions des barres à couper.*
- *Plateau tournant monté sur un roulement qui rend son pivotement aisé et précis.*
- *Système de serrage assuré par deux étaux frontaux pneumatiques qui peuvent être positionnés librement sur l'axe longitudinal des pièces à couper.*
- *Butées mécaniques réglables permettant un positionnement rapide de la tête sur 0° et 45° à droite et à gauche.*
- *Buse pour copeaux conçue pour être raccordée à une installation d'aspiration en option.*
- *Contrôle de l'effort de coupe (système adaptatif).*
- *Étau vertical pneumatique.*
- *Dispositif automatique de lubrification de la fraise-scie qui entre en fonction seulement au moment de la coupe.*
- *Avertisseur lumineux clignotant en cas d'arrêt de la machine.*
- *La machine est livrée sans fraise-scie.*
- *Machine prévue pour monter le kit de lubrification minimum de la lame (EN OPTION), en plus du système de lubrification traditionnelle avec les huiles émulsifiables standard.*
- *Clés de service - notice d'utilisation, d'entretien et pour la commande des pièces détachées.*



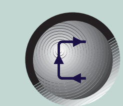




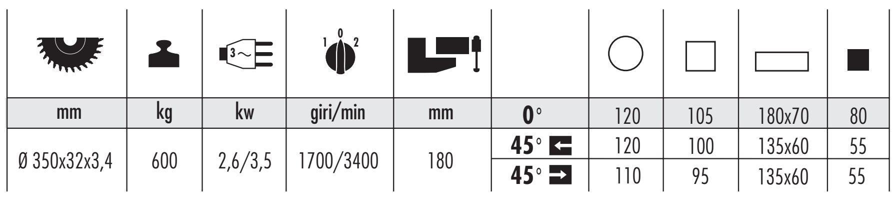




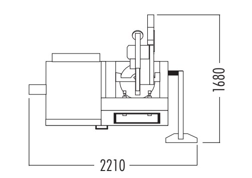


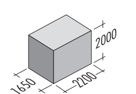






mm	kg	kw	giri/min	mm		○	□	▭	■
Ø 350x32x3,4	600	2,6/3,5	1700/3400	180	0°	120	105	180x70	80
					45° ←	120	100	135x60	55
					45° →	110	95	135x60	55





Accessori – *Accessoires da pag 74* *n. 02,03,07,11,31,47,48,49,58,66,67,91*



SMV SMV

3000

SMV 3000 BATTUTA DI MISURA con visualizzatore di quota, per lunghezza massima di 3000 mm

CARATTERISTICHE:

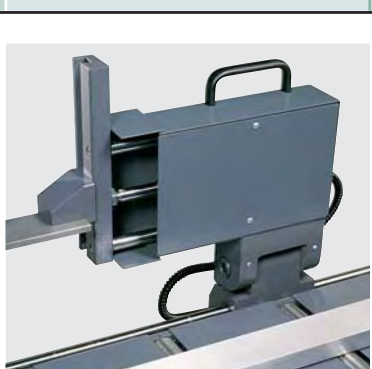
- Posizionamento manuale tramite volantino con quota visualizzata sul quadro comandi; definizione 0.1 mm.
- Trasduttore di posizione a encoder con tolleranza di posizionamento della battuta ±0.2 mm /1000 mm, che è diversa dalla tolleranza dei pezzi tagliati poiché dipende dal modo con cui la barra viene condotta a toccare sulla battuta.
- Bloccaggio pneumatico della battuta in fase di lavoro.
- Rotazione del gruppo di battuta per liberare il pianale a rulli.
- Arretramento della battuta per il prelievo del pezzo.
- Struttura in carpenteria rinforzata e rulli in acciaio carbonitrurato.
- Alimentazione monofase o trifase.
- Manuale di istruzioni completo di lista delle parti di ricambio.

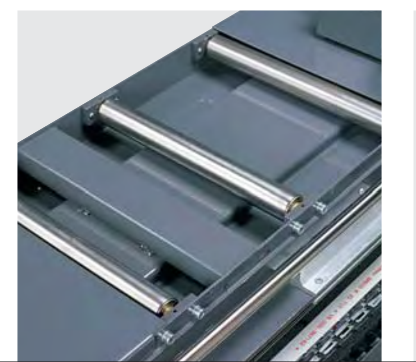


SMV 3000 SYSTÈME DE MESURE avec visualisation des cotes (longueur maximum de 3 000 mm).

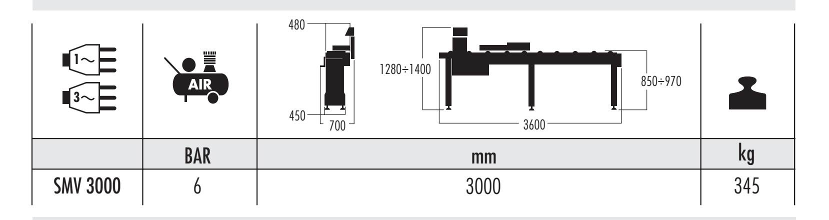
CARACTÉRISTIQUES :

- *Positionnement manuel au moyen du volant avec visualisation de la cote sur le tableau de commande, définition 0,1 mm.*
- *Transducteur de position par encodeur avec une tolérance de positionnement de la butée de ± 0,2/1 000 mm. Il ne s'agit pas de la tolérance des pièces coupées, vu que cela dépend de la façon avec laquelle la barre est conduite à toucher la butée.*
- *Blocage pneumatique de la butée lors du travail.*
- *Rotation du groupe de la butée pour libérer la table à rouleaux.*
- *Recul de la butée pour le prélèvement de la pièce.*
- *Structure en charpente renforcée et rouleaux en acier carbonitruré.*
- *Alimentation monophasée ou triphasée.*
- *Notice d'utilisation, d'entretien et pour la commande des pièces détachées.*







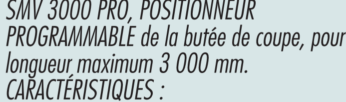
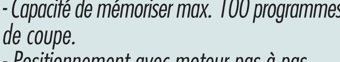


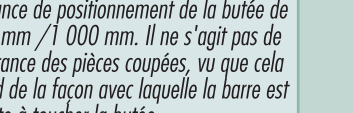
	BAR	mm	kg
SMV 3000	6	3000	345

Accessori – *Accessoires da pag 74 n. 15,18*

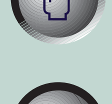
SMV SMV 3000 PRO

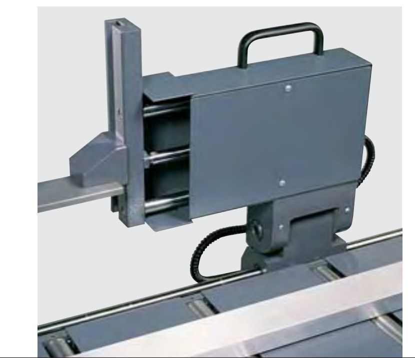
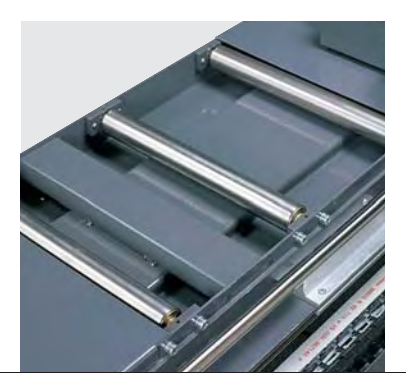
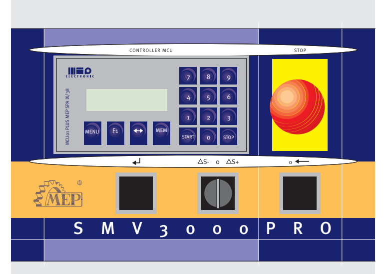
SMV 3000 PRO, POSIZIONATORE PROGRAMMABILE della battuta di taglio, per lunghezza massima 3000 mm
CARATTERISTICHE:
- Capacità di memorizzare max. 100 programmi di taglio.
- Posizionamento tramite motore passo/passo, definizione 0.1 mm.
- Movimento con vite e chiocciola a ricircolazione di sfere.
- Tolleranza di posizionamento della battuta ±0.2 mm /1000 mm, che è diversa dalla tolleranza dei pezzi tagliati poiché dipende dal modo con cui la barra viene condotta a toccare sulla battuta.
- Visualizzazione dei messaggi di allarme.
- Rotazione del gruppo di battuta per liberare il pianale a rulli.
- Se SMV 3000 PRO è collegato alla macchina può eseguire: + il conteggio dei pezzi + la sequenza di 10 programmi di taglio dei 100 memorizzati + l'arretramento automatico della battuta per il prelievo del pezzo tagliato.
- Struttura in carpenteria rinforzata e rulli in acciaio carbonitrurato.
- Alimentazione monofase.
- Manuale di istruzioni completo di lista delle parti di ricambio.

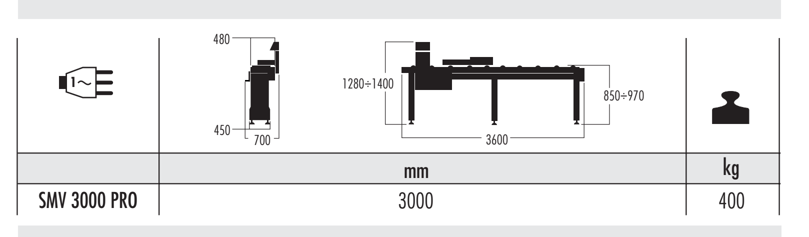






SMV 3000 PRO, POSITIONNEUR PROGRAMMABLE de la butée de coupe, pour longueur maximum 3 000 mm.
CARACTÉRISTIQUES :
- *Capacité de mémoriser max. 100 programmes de coupe.*
- *Positionnement avec moteur pas à pas, définition 0,1 mm.*
- *Mouvement à vis et écrou à billes.*
- *Tolérance de positionnement de la butée de ± 0,2 mm /1 000 mm. Il ne s'agit pas de la tolérance des pièces coupées, vu que cela dépend de la façon avec laquelle la barre est conduite à toucher la butée.*
- *Visualisation des messages d'alarme.*
- *Rotation du groupe de la butée pour libérer la table à rouleaux.*
- *Si SMV 3000 PRO est branché à la machine il peut effectuer les opérations suivantes : + le comptage des pièces + la séquence des 10 programmes de coupe des 100 programmes mémorisés - le recul automatique de la butée pour le prélèvement de la pièce coupée.*
- *Structure en charpente renforcée et rouleaux en acier carbonitruré.*
- *Alimentation monophasée.*
- *Notice d'utilisation, d'entretien et pour la commande des pièces détachées.*





	mm	kg
SMV 3000 PRO	3000	400

Accessori – *Accessoires da pag 74 n. 15,18*

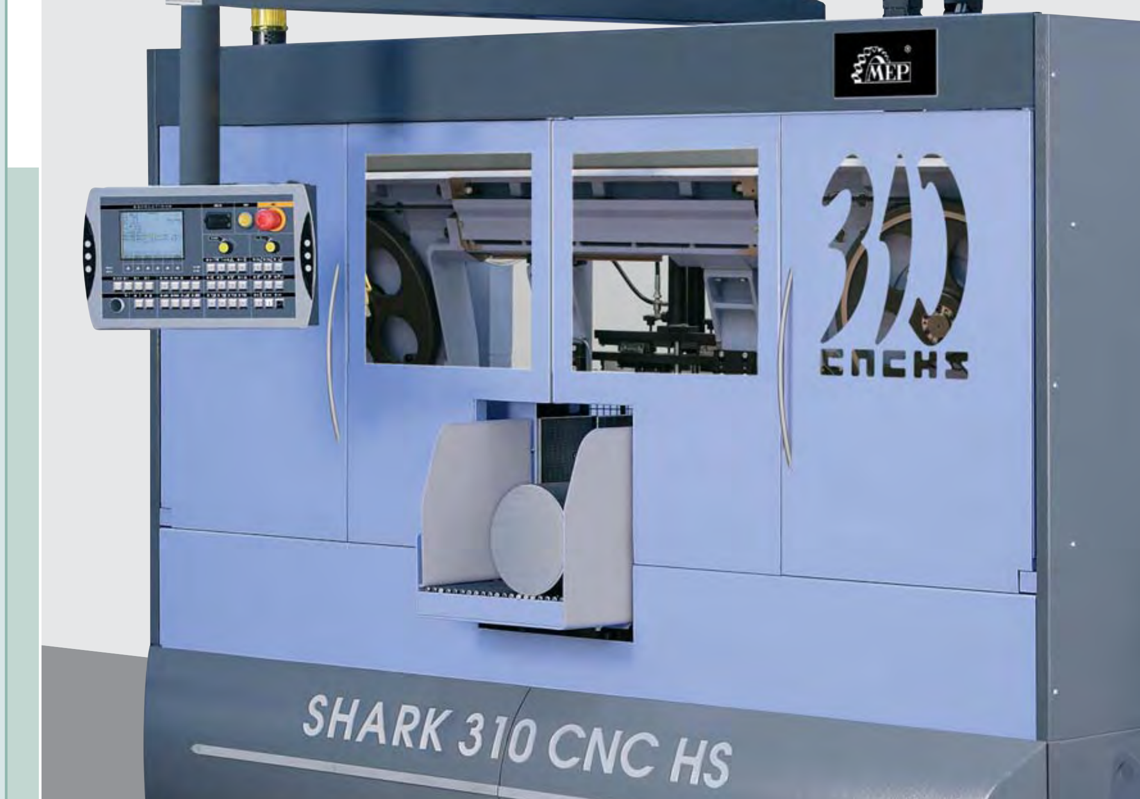




310 CNC HS

Shark 310 CNC HS, MEP SPA, costantemente protesa alla qualità massima impiegando la più avanzata innovazione tecnologica, presenta la NUOVA Shark 310 CNC HS, segatrice a nastro automatica, a doppio montante, per eseguire tagli a 0° su acciai da costruzione, inox e legati, pieni e profilati, con dimensioni comprese in 310x310 mm.

- Questa segatrice, dotata anche di ciclo di taglio semiautomatico, utilizza tecnologie di ultima generazione, infatti la Shark 310 CNC HS, monta un NUOVO controllore con processore RISC 32 bit 200 MHz con interfaccia integrata che consente di:
- montare un modulo GSM (OPTIONAL) per inviare un SMS al numero programmato notificando il tipo di emergenza occorso durante una lavorazione con macchina non presidiata dall'operatore.
- collegarsi alla rete Ethernet per servizio di teleassistenza.
- ottenere aggiornamenti e modifiche software via E MAIL, da trasferire su SD o MMC card e succesivamente nella memoria del controllo, attraverso l'apposito slot sulla consolle di comando.
- scegliere nella libreria (ampliabile dall'utilizzatore) il tipo e la geometria del materiale, la relativa durezza, il tipo di nastro che si intende utilizzare e automaticamente il controllo imposta la velocità di avanzamento di taglio e la velocità di rotazione del nastro.











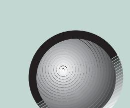
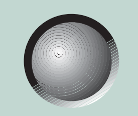


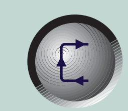


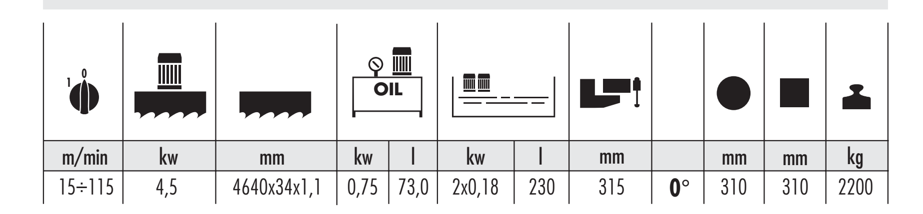
ALTRE CARATTERISTICHE:
- Programmazione dei limiti della corsa della testa da consolle, in base alle dimensioni delle barre da tagliare.
- Macchina CNC che consente di memorizzare fino a 300 programmi di taglio, ciascuno con quantità e lunghezze diverse.
- Struttura in robusta fusione di ghisa per assorbire le vibrazioni, e conferire alla macchina stabilità di taglio e durata delle lame.
- Avanzamento arco con cilindro idraulico su guide lineari con pattini precaricati a ricircolazione di sfere.
- Centralina idraulica per alimentare l'arco e le morse di avanzamento e troncatura.
- Variazione continua della velocità della lama in unico range da 15 a 115 m/min con inverter vettoriale.
- Sistema di alimentazione con corsa 600 mm (ripetibile per tagliare a qualsiasi lunghezza), con motore stepper, vite montata su cuscinetti conici contrapposti precaricati e chiocciola a ricircolazione di sfere.
- Scarto massimo di barra non più alimentabile 120 mm. (OPTIONAL ganasce alimentatore per riduzione dello scarto max a 20 mm).
- Morsa dell'alimentatore autoallineante per alimentare barre anche se deformate.
- Puleggia motrice bloccata con calettatore che ne consente un forte fissaggio mantenendo la possibilità della regolazione assiale.
- Software di gestione per controllare/valutare/correggere in tempo reale: - forza di taglio - coppia di taglio e tesatura della lama rispetto ai valori programmati.
- Quadro comandi a bassa tensione montato su un braccio girevole per raggiungere le posizioni da cui effettuare con sicurezza le operazioni mantenendo il controllo visivo.
- Tastiera a membrana in poliestere termoformata con pulsanti meccanici miniaturizzati SMD integrati nella scheda, segnale acustico all'azionamento, display a colori da 5,7 inc. con messaggistica di autodiagnostica.
- Testine guidalama registrabili in acciaio, con dispositivo combinato a rulli e pattini in WIDIA, con regolatori per la lubrificazione tradizionale, predisposte per applicare i dispositivi per la lubrificazione minimale OPTIONAL.
- Comando da tastiera per lo spostamento della puleggia per sostituire il nastro.
- Allineamento automatico della testina guidalama anteriore in relazione alle dimensioni delle barre da tagliare.
- Traguardatore laser per posizionare con precisione la barra per tagli non di serie o di intestatura.
- Controllo di rotazione del nastro con intervento di arresto in tempo reale nel caso di utensile bloccato.
- Servosistema elettromeccanico per la tesatura dinamica della lama.
- Vasca per il liquido refrigerante ricavata nel piedistallo.
- Coppia di pompe per alimentare grandi quantità di liquido da taglio (120 litri/min) per refrigerare, lavare continuamente il piano di lavoro, convogliare i trucioli in scarico e garantire così maggior durata delle lame.
- Pistola per il lavaggio dei piani di lavoro.
- Dispositivo automatico a spazzola per la pulizia della lama.
- Cassetto estraibile per i trucioli che può essere sostituito da un evacuatore di trucioli motorizzato dragante (OPTIONAL).
- Segnalatore acustico e luminoso lampeggiante in caso di fermo macchina.
- Macchina predisposta per lo spostamento con carrello elevatore.
- Nastro bimetallico per pieni e profilati.
- Chiavi, manuale di istruzioni e per la richiesta di parti di ricambio.

La MEP SPA, constamment à la recherche d'un maximum de qualité grâce à l'utilisation des plus récentes innovations technologiques, présente la NOUVELLE Shark 310 CNC HS, scie à ruban automatique à double colonne pour effectuer des coupes à 0° sur de l'acier de construction, de l'inox ou des alliages, des barres pleines ou profilées, sur des dimensions jusqu'à 310x310 mm.
- Cette scie dotée d'un cycle de coupe semi-automatique utilise des technologies de pointe. En effet, la Shark 310 CNC HS comprend un NOUVEAU contrôleur avec processeur RISC 32 bits 200 MHz et une interface intégrée permettant de :
- monter une carte GSM (EN OPTION) pour envoyer au numéro de portable saisi un texto d'information sur le type d'alarme enregistré pendant l'usinage de la machine sans la présence d'un opérateur.
- Se brancher sur le réseau Ethernet pour accéder à des services d'assistance télématique.
- Obtenir des mises à jour et modifications de logiciel par E-MAIL, pour ensuite les transférer sur SD ou MMC card, puis dans la mémoire de l'ordinateur de contrôle, par le port dédié de la console de commande.
- Choisir dans la bibliothèque (que l'utilisateur peut augmenter) le type de matériau, les formats, la dureté, le type de ruban souhaité et automatiquement l'ordinateur de contrôle configure la vitesse d'avancement de coupe, ainsi que la vitesse de rotation du ruban.

AUTRES CARACTÉRISTIQUES
- Programmation des limites de course de la tête depuis la console, en fonction des dimensions des barres à couper.
- Machine CNC permettant de mémoriser jusqu'à 300 programmes de coupe, avec chacun des quantités et longueurs différentes.
- Structure en fonte très robuste, capable de neutraliser les vibrations et d'assurer une excellente stabilité de coupe à la machine et une longue durée de vie des lames.
- Descente de l'archet entraînée d'un vérin hydraulique sur des rails linéaires et patins pré-chargés à recirculation de billes.
- Centrale hydraulique d'alimentation de l'arc et des étaux d'avancement et de coupe.
- Variation continue de la vitesse de la lame de 15 à 115 m/min avec variateur électronique vectoriel.
- Système d'amenage à vis montée sur des roulements coniques opposés et écrou à billes avec moteur pas pas, avec une course de 600 mm (qui peut être répétée pour couper à n'importe quelle longueur)
- Chute max. des barres qu'il est impossible d'alimenter en automatique 120 mm. (EN OPTION mâchoires pour l'alimentateur pour réduire cette chute à max 20 mm).
- Étau de l'alimentateur avec auto-alignement pour l'alimentation des barres même si déformées.
- Poulie motrice bloquée avec frette de serrage permettant une excellente fixation tout en maintenant la possibilité d'un réglage axial.
- Logiciel de gestion pour contrôler/évaluer/corriger en temps réel : - force de coupe - couple de la coupe et tension de la lame selon les valeurs configurées.
- Pupitre à basse tension monté sur un bras articulé permettant de se placer à une distance de sureté afin d'effectuer en toute sécurité les opérations nécessaires, tout en gardant le contrôle visuel de la situation.
- Clavier à membrane en polyester thermoformé avec boutons mécaniques miniaturisés SMD intégrés dans la carte, signal acoustique d'actionnement, afficheur en couleurs de 5,7 pouces et messagerie d'autodiagnostique.
- Têtes guide-lame réglables en acier, avec dispositifs couplés à des rouleaux et des patins en carbure, avec des régulateurs pour la lubrification traditionnelle, prévus pour l'application des dispositifs de micro-pulvérisation EN OPTION.
- Commande sur le clavier de déplacement de la poulie afin de remplacer le ruban.
- Alignement automatique de la tête guide-lame avant, selon les dimensions des barres à couper.
- Dispositif de pointage au laser pour positionner la barre avec précision pour des coupes hors série ou d'éboutage.
- Contrôle de la rotation du ruban avec arrêt en temps réel en cas d'outil bloqué.
- Servosystème électro-mécanique pour la tension dynamique de la lame.
- Bac de liquide réfrigérant logé dans le socle.
- Deux pompes pour l'arrosage en grandes quantités (120 litres/min) pour refroidir, laver en permanence le plan de travail, canaliser les copeaux en vue de leur élimination et assurer une plus longue durée de vie aux lames.
- Pistolet d'arrosage des plans de travail.
- Dispositif automatique avec brosse pour le nettoyage de la lame.
- Tiroir amovible pour les copeaux pouvant être remplacé par un évacuateur de copeaux motorisé (EN OPTION).
- Signal acoustique et lumineux clignotant en cas d'arrêt de la scie.
- Machine pré-équipée pour le déplacement sur chariot élévateur.
- Ruban bi-métallique pour barres pleines et profilées.
- Clés, manuel d'instructions et fiche de commande des pièces de rechange.

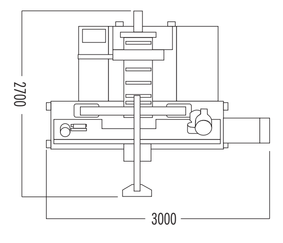



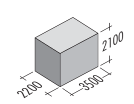


m/min	kw	mm	kw	l	kw	l	mm		mm	mm	kg
15÷115	4,5	4640x34x1,1	0,75	73,0	2x0,18	230	315	0°	310	310	2200

Accessori – *Accessoires* da pag 74 n. 02,03,04,05,55,60,63,93











Shark 400 CNC FE S

Shark 400 CNC FE S, segatrice automatica idraulica elettromeccanica con funzionamento anche in ciclo semiautomatico, per il taglio di pieni e profilati fino a 360 mm di tondo e 400x300 mm di rettangolo.

- Macchina per eseguire tagli a 0° con CNC a multimicroprocessore che consente di programmare sulla stessa barra 32 lotti di pezzi tagliati ciascuno con quantità e lunghezze diverse.



ALCUNE CARATTERISTICHE:

- Nastro bimetallico 4640x34x1,1 mm.
- Armadio per apparecchiature elettriche ed elettroniche con cablaggio totalmente identificabile.
- 3 Centraline idrauliche una per ogni cilindro complete di regolatore di pressione.
- Sistemi di controllo e azionamento protetti da fenomeni elettrici o elettromeccanici in entrata e in uscita.
- Quadro comandi a bassa tensione: tastiera a membrana in poliestere con pulsanti termoformati, sensazione tattile e segnale acustico all'azionamento.
- Display per visualizzare i parametri tecnologici: + velocità lama + numero di tagli programmati ed eseguiti + spessore lama + misura alimentata ogni avanzamento + tempo di taglio + amperometro + tesatura lama + visualizzazione di più di 100 messaggi di diagnostica e avvertenze.
- Programmazione dei limiti della corsa della









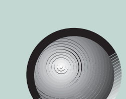
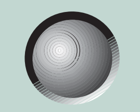
mm	kw	m/min	mm	0°				kg
4640x34x1,1	3,0	15÷100	405		360	350	400x300	1800

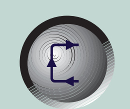
Accessori – *Accessoires da pag 74* *n. 02,03,04,54,64,95*

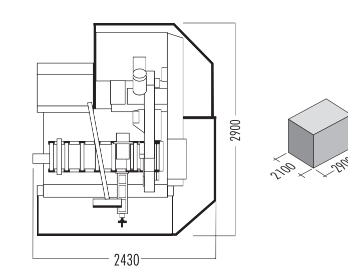


testa da quadro comandi, in base alle dimensioni delle barre da tagliare.
- Motoriduttore ipoidale a doppio stadio per garantire un altissimo rendimento di trasmissione.
- Regolazione continua della velocità del nastro 15÷100 m/min.
- Attuatore elettromeccanico e controllo dinamico per la tesatura della lama.
- Testine guidalama in acciaio, con pattini in metallo duro registrabili, apribili per facilitare la sostituzione della lama.
- Comando elettromeccanico per lo spostamento della puleggia per sostituire il nastro.
- Servocomando per regolare da quadro comandi la testina guidalama anteriore, per conferire massima stabilità alla lama e nello stesso tempo proteggere la parte di lama non impegnata nel taglio.
- Spazzola motorizzata per la pulizia della lama.
- Controllo automatico della forza di taglio con servovalvola montata direttamente sul cilindro.
- Controllo di rotazione del nastro con intervento di arresto in tempo reale nel caso di utensile bloccato.
- Controllo deviazione lama.
- Segnalatore acustico e luminoso lampeggiante in caso di fermo macchina.
- Sistema di alimentazione con corsa 500 mm (ripetibile per tagliare a qualsiasi lunghezza), con motore stepper, vite montata su cuscinetti conici contrapposti precaricati e chiocciola a ricircolazione di sfere.
- Scarto massimo di barra non più alimentabile 115 mm.
- Morsa dell'alimentatore basculante per alimentare barre anche se deformate.
- Pistola per il lavaggio dei piani di lavoro.
- Vasca per il liquido refrigerante ricavata nel piedistallo e cassetto per i trucioli che può essere sostituito da un estrattore di trucioli motorizzato (vedi Optional).
- Coppia di pompe elettriche per la lubrificazione e la refrigerazione del nastro.
- Flusso di liquido refrigerante per convogliamento trucioli.
- Macchina predisposta per lo spostamento con transpallet.
- Nastro bimetallico per pieni e profilati.
- Chiavi, manuale di istruzioni e per la richiesta di parti di ricambio.

Scie automatique SHARK 400 CNC FE S, hydraulique, électromécanique avec fonctionnement également en cycle semi-automatique, pour les coupes de pleins et de profils ronds jusqu'à 360 mm et rectangulaires de 400 x 300 mm
- Machine pour effectuer des coupes à 0°, à contrôle numérique (CNC) avec multimicroprocesseur, qui permet d'obtenir sur la même barre 32 séries de pièces coupées, chacune d'une quantité et de longueurs différentes.
QUELQUES CARACTÉRISTIQUES :
- Ruban bi-métal 4 640 x 34 x 1,1 mm.
- Armoire contenant les appareils électriques et électroniques avec câblage complètement identifiable.
- 3 Centrales hydrauliques, une pour chaque cylindre, avec régulateur de pression.
- Systèmes de contrôle et d'actionnement protégés contre tous phénomènes électriques ou électromécaniques en entrée et en sortie.
- Tableau de commande à basse tension : clavier à membrane en polyester avec touches thermoformées, à effet tactile et avec signal sonore d'actionnement.
- Display (afficheur) pour visualiser les paramètres technologiques : + vitesse de la lame + numéro des coupes programmées et exécutées + épaisseur lame + mesure alimentée pour chaque avancement + temps de coupe + ampèremètre + tension de la lame + visualisation de plus de 100 messages de diagnostics et avertissements.
- Programmation des limites de la course de la tête sur le tableau de commande, selon les dimensions des barres à couper.
- Motoréducteur hypoïdal à double stade pour assurer un très haut rendement de transmission.
- Réglage continu de la vitesse du ruban de 15÷100 m/mn.
- Actionneur électromécanique et contrôle dynamique pour la tension de la lame.
- Têtes guide-lame en acier avec patins en métal dur réglables, qui peuvent être ouvertes pour rendre plus aisé le remplacement de la lame.
- Commande électromécanique pour le déplacement de la poulie pour remplacer le ruban.
- Servocommande pour régler, sur le pupitre de commande, la tête guide-lame avant pour donner le maximum de stabilité à la lame et en protéger la partie qui n'est pas engagée dans la coupe.
- Dispositif de nettoyage de la lame par brosse motorisée.
- Contrôle automatique de la force de coupe avec servovalve montée directement sur le vérin.
- Contrôle de la rotation du ruban, permettant l'arrêt en temps réel en cas de blocage de l'outil.
- Contrôle de la déviation de la lame.
- Avertisseur lumineux clignotant et sonore en cas d'arrêt de la machine.
- Système d'amenage à vis montée sur des roulements coniques opposés et écrou à billes avec moteur pas pas, avec une course de 500 mm (qui peut être répétée pour couper à n'importe quelle longueur)
- Chute max. de la barre de 115 mm qui ne peut plus être avancée.
- Système d'amenage avec étau basculant pour l'amenage des barres même si elles sont déformées.
- Pistolet pour le nettoyage des plateaux de travail.
- Bac pour le liquide réfrigérant placé dans le socle et tiroir pour la récupération des copeaux qui peut être remplacé, sur demande, par un évacuateur de copeaux motorisé (en option).
- Deux pompes électriques pour la lubrification et la réfrigération du ruban.
- Flux de liquide réfrigérant pour la canalisation des copeaux.
- Machine prévue pour le déplacement par transpalette.
- Ruban bi-métal pour pleins et profilés.
- Clés de service - notice d'utilisation, d'entretien et pour la commande des pièces détachées.







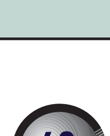




422 SXI evo

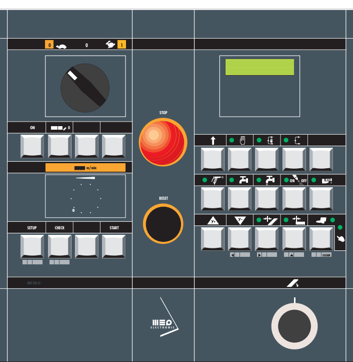
Shark 422 SXI evo, segatrice semiautomatica elettroidraulica, per il taglio da 45° sinistra a 60°destra.
- Macchina con microprocessore a un asse controllato, gestita da controllore MEP di ultima generazione progettato esclusivamente per le proprie segatrici semiautomatiche.
- Ciclo semiautomatico, all'avvio del ciclo segue:
- chiusura morsa e avviamento motore - discesa testa per il taglio - arresto motore - ritorno testa - apertura morsa.
- Nonostante le grandi capacità di taglio (travi e pieni fino a 420x300 mm a 0°) è una macchina molto versatile (taglia da 45° sinistra a 60° destra) ed è stata progettata per rendere agevoli le operazioni di preparazione al taglio.

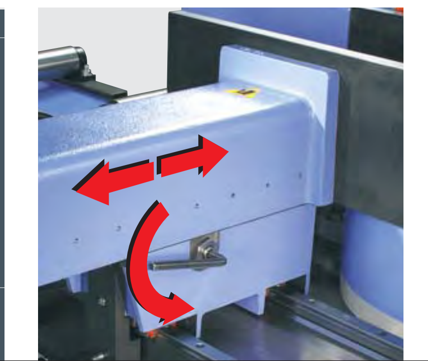
ALCUNE CARATTERISTICHE:
- Consolle con tutti i comandi centralizzati, montata su un braccio snodato per essere facilmente spostata, garantendo in tutte le posizioni operative il controllo dei comandi e dell'EMERGENZA.
- Tastiera a membrana a bassa tensione, in poliestere, con pulsanti termoformati, con sensazione tattile e segnale acustico all'azionamento.
- Display per visualizzare: + diagnostica + allarmi (descrizione delle cause) + stato degli ingressi e delle uscite + conteggio dei tagli + tempo impiegato per il taglio eseguito + assorbimento motore lama + tesatura lama +











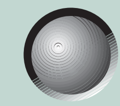
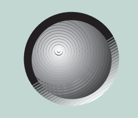
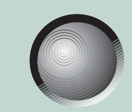
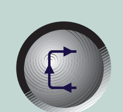




velocità lama + visualizzazione numerica della posizione della testa.
- Programmazione dei limiti della corsa della testa da consolle, in base alle dimensioni delle barre da tagliare.
- Centralina idraulica, di ultima generazione, ad elevata efficienza e basso consumo energetico.
- Sostegno barra con rulli, a sinistra del piano di taglio, scorrevole su guide lineari a ricircolazione di sfere, per essere spostato con facilità, per tagliare fino alle massime angolazioni senza dover operare smontaggi.
- Battute registrabili regolate per l'arresto della rotazione della testa in corrispondenza delle angolazioni 0°- 45° sinistra e 45°- 60° destra.
- La testa ruota su un piano girevole con cuscinetti a rulli.
- Motoriduttore ipoidale a doppio stadio per garantire un altissimo rendimento di trasmissione.
- Inverter elettronico per la regolazione continua della velocità del nastro da 15 a 100 m/min.

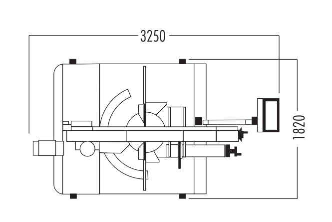
- Testine guidalama in acciaio, con pattini in metallo duro registrabili, apribili per facilitare la sostituzione della lama.
- Tesatura della lama con trasduttore elettronico ad azionamento manuale
- Morsa ad accostamento rapido scorrevole e traslabile su guide lineari a ricircolazione di sfere.
- Coppia di pompe elettriche per la lubrificazione e la refrigerazione del nastro.
- Pistola per il lavaggio dei piani di lavoro.
- Flusso di liquido refrigerante per convogliamento trucioli.
- Cassetto per i trucioli che può essere sostituito da un estrattore di trucioli motorizzato OPTIONAL.
- Testina mobile ad azionamento manuale tramite volantino.
- Predisposta per montare il kit di lubrificazione minimale della lama, oltre alla lubrificazione tradizionale con oli emulsionabili.
- Allarme con arresto motore per il superamento della soglia di assorbimento impostata.
- Macchina predisposta per lo spostamento con sollevatore e gru.
- Completa di nastro bimetallico per pieni e profilati.
- Chiavi, manuale di istruzioni e per la richiesta di parti di ricambio.

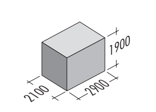
Scie semi-automatique éléctrohydraulique SHARK 422 SXI evo pour coupes de 45° à gauche jusqu'à 60° à droite.
- Cette machine à microprocesseur avec un axe contrôlé représente la dernière génération de contrôleur de projet MEP étudié exclusivement pour ses propres scies semi-automatiques.
- Cycle semi-automatique : le démarrage du cycle donne lieu aux opérations suivantes: - fermeture de l'étau et démarrage du moteur - descente de la tête pour l'exécution de la coupe - arrêt du moteur - retour de la tête - ouverture de l'étau.
- Malgré les grandes capacités de coupe (poutres et pleins jusqu'à 420 x 300 mm à 0°), il s'agit d'une machine polyvalente (elle coupe de 45° gauche à 60° à droite) et elle a été conçue pour rendre aisées les opérations de préparation de coupe.
QUELQUES CARACTÉRISTIQUES :
- Console avec commandes centralisées, montée sur un bras articulé pour suivre l'opérateur dans toutes les positions de travail et d'URGENCE.
- Clavier à membrane à basse tension en polyester, avec touches thermoformées à effet tactile et avec signal sonore d'actionnement.
- Display (afficheur) pour visualiser les messages de : + diagnostic + alarmes (description des causes) + état des entrées et des sorties + comptage des coupes + temps employé pour l'exécution de la coupe + absorption moteur lame + tension de la lame + vitesse de la lame + affichage numérique de la position de la tête.
- Programmation des limites de la course de la tête de console selon les dimensions des barres à couper.
- Centrale hydraulique de dernière génération, avec haut rendement à basse consommation d'énergie.
- Le support de la barre avec rouleaux, à gauche du plateau de coupe, est coulissant sur des guides linéaires à billes pour pouvoir être déplacé facilement afin d'effectuer des coupes biaises aux angles maximum sans devoir faire aucun démontage.
- Butées réglables réglées pour l'arrêt de la rotation de la tête en correspondance des angles 0° - 45° à gauche et 45° - 60° à droite.
- La tête tourne sur un plateau tournant monté sur des roulements à billes.
- Motoréducteur hypoïdal à double stade pour assurer un très haut rendement de transmission.
- Variateur de vitesse électronique pour la régulation continue de la vitesse du ruban de 15 à 100 m/mn.
- Têtes guide-lame en acier avec patins en métal dur réglables, qui peuvent être ouvertes pour rendre plus aisé le remplacement de la lame.
- Tension de la lame avec transducteur électronique à activation manuelle.
- Étau avec dispositif d'accostage rapide et translation sur des guides linéaires à billes.
- Deux pompes électriques pour la lubrification et la réfrigération du ruban.
- Pistolet pour le nettoyage des surfaces de travail.
- Flux de liquide réfrigérant pour la canalisation des copeaux.
- Tiroir pour la récupération des copeaux pouvant être remplacé, SUR DEMANDE, par un évacuateur de copeaux motorisé.
- Tête mobile réglable manuellement, à l'aide d'un volant.
- Machine prévue pour monter le kit de lubrification minimum de la lame, en plus du système de lubrification traditionnelle avec des huiles émulsifiables.
- Alarme avec arrêt du moteur dans le cas où la limite d'absorption programmée est dépassée.
- Machine prévue pour le déplacement par élévateur et grue.
- Avec ruban bi-métal pour pleins et profilés.
- Clés de service - notice d'utilisation, d'entretien et pour la commande des pièces détachées.


mm	kw	mt/min	mm	kg		●	■	▬
4640x34x1,1	3,0	15 ÷100	425	1570	0°	360	350	420x300
					45° ←	300	300	300x300
					45° →	300	300	300x300
					60° →	180	180	180x180

Accessori – *Accessoires* da pag 74 *n. 02,03,04,11,29,30,57,62,64,71,95*










422 SXI/E

Shark 422 SXI/E, segatrice semiautomatica elettroidraulica completa di controllore MEP 27 per consentire di essere equipaggiata, a richiesta, con i seguenti OPTIONALS:

+ Gestione della rotazione automatica della testa (programmazione e bloccaggio dell'angolo di taglio da tastiera con visualizzazione sul display, 4 angolazioni programmabili visualizzate e rese operative tramite pulsanti).
+ Traslazione morsa in automatico in funzione dell'angolo di taglio, o in manuale da tastiera.

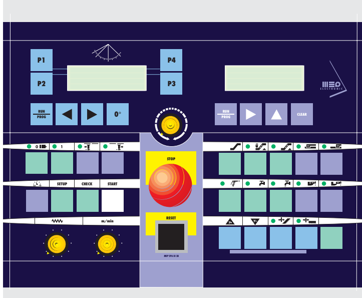
+ Controllo/regolazione automatica della forza di taglio.
+ Controllo della deviazione della lama con allarme per superamento della soglia impostata.
+ Attuatore elettromeccanico e controllo dinamico per la tesatura della lama.
+ Regolazione elettromeccanica della testina guidalama anteriore da tastiera.

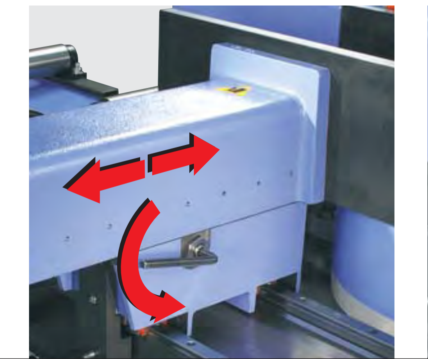
- Ciclo semiautomatico, all'avvio del ciclo segue: - chiusura morsa e avviamento motore - discesa testa per il taglio - arresto motore - ritorno testa - apertura morsa.
- Nonostante le grandi capacità di taglio (travi e pieni fino a 420x300 mm a 0°) è una macchina molto versatile (taglio da 45° sinistra a 60° destra) ed è stata progettata per rendere agevoli le operazioni di preparazione al taglio.

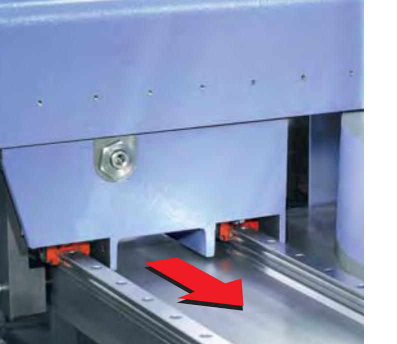
ALCUNE CARATTERISTICHE:
- Consolle con tutti i comandi centralizzati,

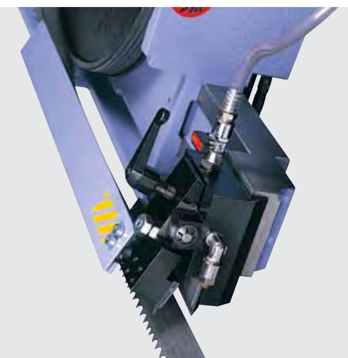






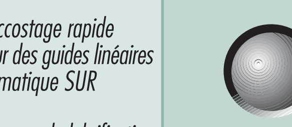
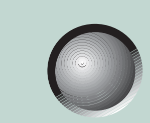
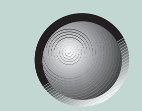
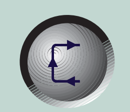


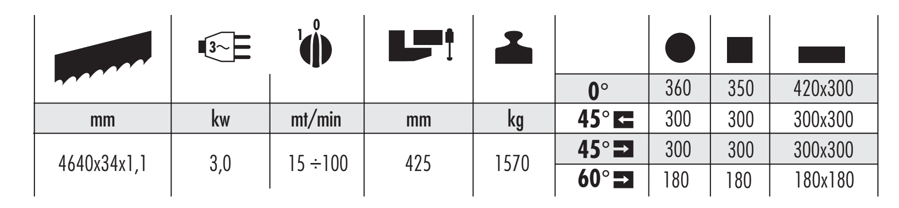




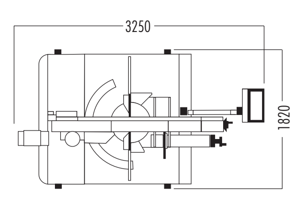
montata su un braccio snodato per essere facilmente spostata, garantendo in tutte le posizioni operative il controllo dei comandi e dell'EMERGENZA.
- Tastiera a membrana a bassa tensione, in poliestere, con pulsanti termoformati, con sensazione tattile e segnale acustico all'azionamento.
- Display per visualizzare: + diagnostica + allarmi (descrizione delle cause) + stato degli ingressi e delle uscite + conteggio dei tagli + tempo impiegato per il taglio eseguito + assorbimento motore lama + tesatura lama + velocità lama + visualizzazione numerica della posizione della testa.
- Programmazione dei limiti della corsa della testa da consolle, in base alle dimensioni delle barre da tagliare.
- Sostegno barra con rulli, a sinistra del piano di taglio, scorrevole su guide lineari a ricircolazione di sfere, per essere spostato con facilità, per tagliare fino alle massime angolazioni senza dover operare smontaggi.
- Battute registrabili regolate per l'arresto della rotazione della testa in corrispondenza delle angolazioni 0°- 45° sinistra e 45°- 60° destra (Gestione automatica della rotazione OPTIONAL).
- La testa ruota su un piano girevole con cuscinetti a rulli.
- Motoriduttore ipoidale a doppio stadio per garantire un altissimo rendimento di trasmissione.
- Inverter elettronico per la regolazione continua della velocità del nastro da 15 a 100 m/min.
- Testine guidalama in acciaio, con pattini in metallo duro registrabili, apribili per facilitare la sostituzione della lama.
- Tesatura della lama con trasduttore elettronico ad azionamento manuale (automatica gestita dal controllo OPTIONAL).
- Morsa ad accostamento rapido scorrevole e traslabile su guide lineari a ricircolazione di sfere (traslazione automatica OPTIONAL).
- Coppia di pompe elettriche per la lubrificazione e la refrigerazione del nastro.
- Pistola per il lavaggio dei piani di lavoro.
- Flusso di liquido refrigerante per convogliamento trucioli.
- Cassetto per i trucioli che può essere sostituito da un estrattore di trucioli motorizzato OPTIONAL.
- Testina mobile ad azionamento manuale tramite volantino (regolazione elettromeccanica da tastiera OPTIONAL).
- Macchina predisposta per lo spostamento con sollevatore e gru.
- Completa di nastro bimetallico per pieni e profilati.
- Chiavi, manuale di istruzioni e per la richiesta di parti di ricambio.

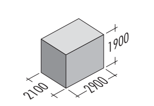
SHARK 422 SXI/E, scie à ruban semi-automatique électrohydraulique avec contrôleur MEP 27 pouvant être équipée, sur demande, des OPTIONS suivantes :
+ Gestion de la rotation automatique de la tête (programmation et blocage de l'angle de coupe sur le clavier et visualisation sur le display des 4 angles programmables qui peuvent être visualisés et exécutés par les boutons poussoir).
+ Translation de l'étau en automatique en fonction de l'angle de coupe, ou en manuel sur le clavier.
+ Contrôle/réglage automatique de l'effort de coupe.
+ Contrôle de la déviation de la lame avec alarme en cas de dépassement de la valeur configurée.
+ Actionneur électromécanique et contrôle dynamique pour la tension de la lame.
+ Réglage électromécanique de la tête guide-lame avant sur le clavier.
- Cycle semi-automatique : le démarrage du cycle donne lieu aux opérations suivantes: - fermeture de l'étau et démarrage du moteur - descente de la tête pour l'exécution de la coupe - arrêt du moteur - retour de la tête - ouverture de l'étau.
- Malgré les grandes capacités de coupe (poutres et pleins jusqu'à 420 x 300 mm à 0°) il s'agit d'une machine polyvalente (elle coupe de 45° gauche à 60° à droite) et elle a été conçue pour rendre aisées les opérations de préparation de coupe.
QUELQUES CARACTÉRISTIQUES :
- Console avec commandes centralisées, montée sur un bras articulé pour suivre l'opérateur dans toutes les positions de travail et d'URGENCE.
- Clavier à membrane à basse tension en polyester, avec touches thermoformées à effet tactile et avec signal sonore d'actionnement.
- Display (afficheur) pour visualiser les messages de : + diagnostic + alarmes (description des causes) + état des entrées et des sorties + comptage des coupes + temps employé pour l'exécution de la coupe + absorption moteur lame + tension de la lame + vitesse de la lame + affichage numérique de la position de la tête.
- Programmation des limites de la course de la tête de console selon les dimensions des barres à couper.- Le support de la barre avec rouleaux, à gauche du plateau de coupe, est coulissante sur des guides linéaires à billes pour pouvoir être déplacée facilement afin d'effectuer des coupes biaises aux angles maximum sans devoir faire aucun démontage.
- Butées réglables réglées pour l'arrêt de la rotation de la tête en correspondance des angles 0°- 45° à gauche et 45° - 60° à droite (gestion automatique de la rotation SUR DEMANDE).
- La tête tourne sur un plateau tournant monté sur des roulements à billes.
- Motoréducteur hypoïdal à double stade pour assurer un très haut rendement de transmission.
- Variateur de vitesse électronique pour la régulation continue de la vitesse du ruban de 15 à 100 m/mn
- Têtes guide-lame en acier avec patins en métal dur réglables, qui peuvent être ouvertes pour rendre plus aisé le remplacement de la lame.
- Tension de la lame avec transducteur électronique à actionnement manuel (automatique géré par le contrôleur SUR DEMANDE).
- Étau avec dispositif d'accostage rapide coulissant et translation sur des guides linéaires à billes (translation automatique SUR DEMANDE).
- Deux pompes électriques pour la lubrification et la réfrigération du ruban.
- Pistolet pour le nettoyage des plateaux de travail.
- Flux de liquide réfrigérant pour la canalisation des copeaux.
- Tiroir pour la récupération des copeaux pouvant être remplacé, SUR DEMANDE, par un évacuateur de copeaux motorisé.
- Tête mobile réglable manuellement, à l'aide d'un volant (SUR DEMANDE système de régulation électromécanique sur le clavier).
- Machine prévue pour le déplacement par élévateur et grue.
- Avec ruban bi-métal pour pleins et profilés.
- Clés de service - notice d'utilisation, d'entretien et pour la commande des pièces détachées.

						●	■	▬
					0°	360	350	420x300
mm	kw	mt/min	mm	kg	45° ←	300	300	300x300
4640x34x1,1	3,0	15 ÷100	425	1570	45° →	300	300	300x300
					60° →	180	180	180x180









Accessori – *Accessoires da pag 74* *n. 02,03,04,11,29,30,57,62,64,72,73,74,75,76,78,95*



Tiger

370 CNC LR

TIGER 370 CNC LR, segatrice a disco HSS, automatica elettromeccanica a discesa verticale, con funzionamento anche in ciclo semiautomatico, per il taglio di acciai, da 45° destra a 60° sinistra.

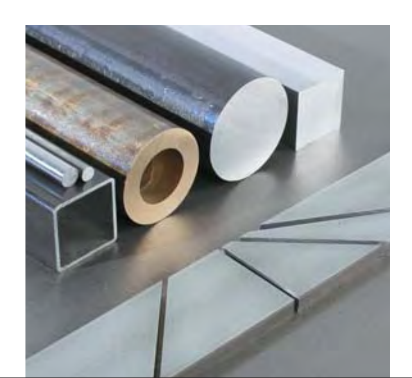
- Versione OPTIONAL:TIGER 370 CNC LR RB con l'aggiunta della rotazione automatica della testa a 3 POSIZIONI: 45° destra, o° e 45° sinistra.
- Macchina CNC con multimicroprocessore a due assi controllati che consente di programmare sulla stessa barra, o sul materiale posto sul caricatore di barre CB6001 (OPTIONAL), 32 lotti di pezzi tagliati ciascuno con quantità e lunghezze diverse.
- Il CB6001, per elevate produzioni, deve essere ordinato unitamente alla macchina, e può gestire barre tonde, quadrate e rettengolari fino alle dimensioni indicate nel depliant.
- Scaricatore di barre automatico SBA 4000, è un selezionatore dei pezzi tagliati che consente di portare automaticamente massimo 4 tipologie di lunghezze, alle quattro stazioni di scarico (OPTIONAL che deve essere ordinato unitamente alla macchina).

ALCUNE CARATTERISTICHE:

- Quadro comandi a bassa tensione: tastiera a membrana in poliestere con pulsanti termoformati, sensazione tattile e segnale acustico all'azionamento.
- DISPLAY 48 caratteri x 16 righe per visualizzare: + messaggi (circa 80) di diagnostica e avvertenze + velocità lama + numero di tagli programmati ed eseguiti + spessore lama + misura alimentata ogni avanzamento + tempo impiegato per il

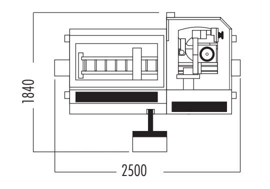


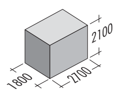






					Ø	○	□	▭	●	■	▬	
	inverter			0°	370	120	110	180x100	120	110	180x100	
mm	kw	giri/min	mm	45° ←	370	115	100	120x100	70	70	70x70	kg
370x32x3	5,5	15÷150	190	45° →	370	115	100	120x100	70	70	70x70	1060
				60° ←	370	115	90	90x90	50	50	50x50	

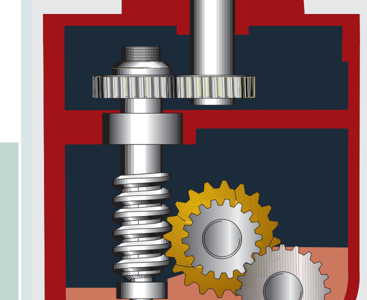


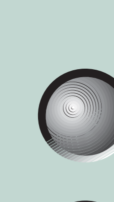
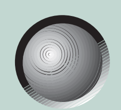


Accessori – Accessoires da pag 74 *n. 02,03,06,11,24,41,44,58,63,78,79,86,88,91*

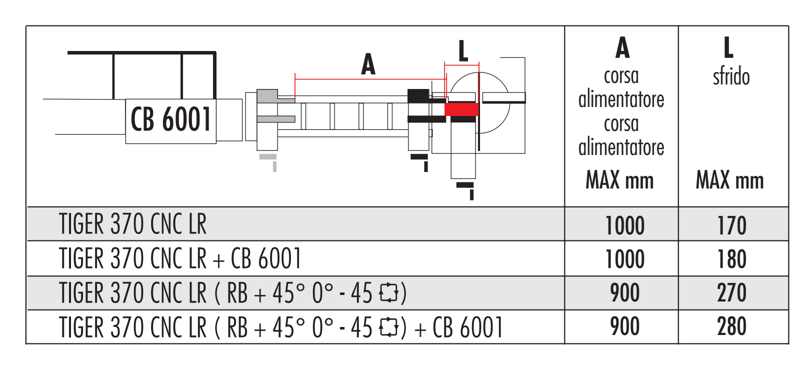
taglio eseguito + corrente assorbita.
- Programmazione dal quadro comandi dei limiti della corsa della testa in base alle dimensioni delle barre da tagliare.
- Sistema di trasmissione a 3 stadi, per garantire elevata rigidezza, precisione e ottenere grandi capacità di asportazione.
- Modello completamente carterizzato per consentire di raggiungere tre scopi fondamentali:
+ La sicurezza per l'operatore (durante i cicli di lavorazione l'accesso è ostacolato da un dispositivo ad apertura temporizzata).
+ L'isolamento acustico.
+ La possibilità di operare con grandi quantità di liquido da taglio (120 litri/min) per refrigerare, lavare continuamente il piano di lavoro, convogliare i trucioli in scarico e garantire così maggior durata dei dischi.
- Movimento testa di troncatura su doppia guida lineare con pattini precaricati a ricircolazione di sfere.
- Avanzamento testa con cilindro elettromeccanico per conferire la massima rigidezza di taglio e per consentire il confronto automatico dei dati impostati/rilevati e correggere in tempo reale i parametri di taglio.
- Rotazione della lama con motore ad una velocità con variatore elettronico che consente di tagliare da 15 a 150 rpm per ottenere sempre il miglior rendimento di taglio.
- Dispositivo pulilama a spazzola.
- Perno di rotazione con cuscinetto reggispinta precaricato per garantire precisione e stabilità di rotazione.
- Sistema di alimentazione con corsa 1000 mm (ripetibile per tagliare a qualsiasi lunghezza), con motore stepper, vite montata su cuscinetti conici contrapposti precaricati e chiocciola a ricircolazione di sfere.
- Morsa alimentatore basculante per alimentare barre anche se deformate.
- Morsa di bloccaggio pneumatica, con lardone registrabile in acciaio.
- Morsa verticale pneumatica.
- Morsa speciale riduzione sfrido.
- Piedistallo con cassetto per la raccolta di trucioli che può essere sostituito da un evacuatore motorizzato (optional).
- Vasca per il liquido refrigerante con coppia di pompe elettriche per una portata totale di 120 litri/min
- Lama circolare in dotazione Ø 350 mm.
- Chiavi, manuale di istruzioni e per la richiesta di parti di ricambio.

TIGER 370 CNC LR, tronçonneuse à fraise-scie HSS, automatique, électromécanique à descente verticale, avec fonctionnement également en cycle semi-automatique, pour la coupe des aciers de 45° à droite jusqu'à 60° à gauche.
- Version en option: TIGER 370 CNC LR RB avec la rotation automatique de la tête à 3 positions, 45° à droite 0° et 45° à gauche.
- Machine à contrôle numérique (CNC) à multimicroprocesseur, avec deux axes contrôlés, qui permet d'obtenir sur la même barre ou sur le matériel chargé sur le chargeur de barres CB 6001 (en option) 32 séries de pièces coupées, chacune d'une quantité et de longueurs différentes.
- Le CB 6001, pour productions élevées, doit être commandé avec la machine et peut gérer des barres rondes, carrées et rectangulaires dans les dimensions maximum reportées sur la documentation.
- Déchargeur de barres automatiques SBA 4000, table pivotante qui permet de décharger automatiquement tout au plus 4 longueurs de coupe aux quatre stations de déchargement. Cette option peut être commandée uniquement avec la machine.
QUELQUES CARACTÉRISTIQUES :
- Tableau de commande à basse tension : clavier à membrane en polyester avec touches thermoformées, à effet tactile et avec signal sonore d'actionnement.
- DISPLAY (afficheur) : 48 caractères sur 16 lignes, pour visualiser : + (à peu près) 80 messages de diagnostics et d'avertissements + vitesse de la lame + nombre de coupes programmées et effectuées + épaisseur de la lame + mesure alimentée pour chaque avancement + temps employé pour l'exécution de la coupe + courant absorbé.
- Programmation des limites de la course de la tête sur le tableau de commande, selon les dimensions des barres à couper.
- Système de transmission à 3 stades pour garantir une rigidité et précision élevées et obtenir ainsi des grandes capacités d'enlèvement de copeaux.
- Modèle entièrement protégé, pour permettre d'atteindre trois buts fondamentaux :
+ la sécurité de l'opérateur (pendant les cycles de travail, l'accès est empêché par un dispositif avec ouverture temporisée).
+ L'isolement acoustique. + La possibilité de travailler avec de grandes quantités de liquide de coupe (120 litres/mn) pour réfrigérer, laver continuellement la surface de travail, évacuer les copeaux en déchargement et garantir ainsi une plus longue durée de vie des fraises-scies.
- Mouvement de la tête de tronçonnage sur une double glissière linéaire avec des patins pré-chargés à billes.
- Avancement de la tête avec vérin électromécanique pour garantir une rigidité de coupe maximum et pour permettre la comparaison automatique des données établies/détectées et corriger en temps réel les paramètres de coupe.
- Rotation de la lame avec moteur à une vitesse avec variateur électronique qui permet de couper de 15 à 150 tr/mn pour obtenir toujours le meilleur rendement de coupe.
- Dispositif de nettoyage de la lame par brosse.
- Goujon de rotation avec roulement comprimé sur un palier de butée afin de garantir précision et stabilité de rotation.
- Système d'amenage à vis montée sur des roulements coniques opposés et écrou à billes avec moteur pas pas, avec une course de 1000 mm (qui peut être répétée pour couper à n'importe quelle longueur)
- Étau basculant pour l'amenage des barres même si elles sont déformées.
- Étau de blocage pneumatique avec lardon réglable en acier.
- Étau vertical pneumatique.
- Étau spécial pour réduire la chute.
- Socle avec tiroir pour la récupération des copeaux, qui peut être remplacé sur demande par un évacuateur de copeaux motorisé.
- Bac pour le liquide réfrigérant avec deux pompes électriques pour un débit total de 120 l/mn.
- Fraise-scie en dotation Ø 350 mm.
- Clés de service - notice d'utilisation, d'entretien et pour la commande des pièces détachées.

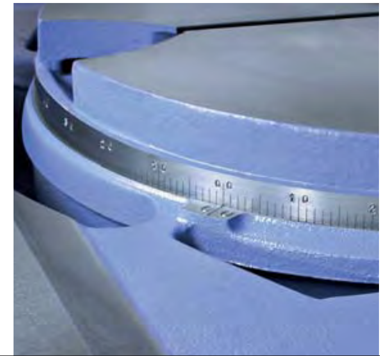


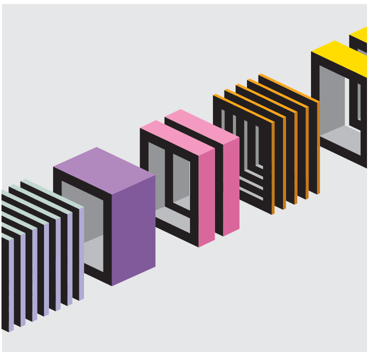






	A corsa alimentatore corsa alimentatore MAX mm	L sfrido MAX mm
TIGER 370 CNC LR	1000	170
TIGER 370 CNC LR + CB 6001	1000	180
TIGER 370 CNC LR (RB + 45° 0° - 45)	900	270
TIGER 370 CNC LR (RB + 45° 0° - 45) + CB 6001	900	280








402 CNC HR

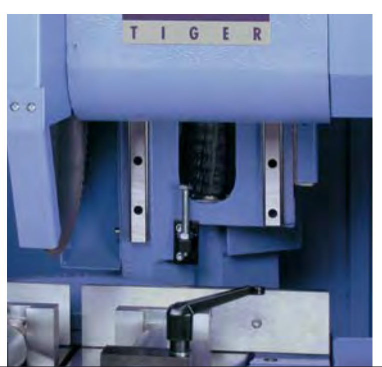
TIGER 402 CNC HR, segatrice a disco HM, automatica elettropneumatica a discesa verticale, con funzionamento anche in ciclo semiautomatico, per il taglio di alluminio e leghe leggere, da 45° destra a 60° sinistra.

- Versione OPTIONAL:TIGER 402 CNC HR RB con l'aggiunta della rotazione automatica della testa a 3 POSIZIONI: 45° destra, o° e 45° sinistra.
- Macchina CNC con multimicroprocessore a due assi controllati che consente di programmare sulla stessa barra, o sul materiale posto sul caricatore di barre CB6001 (OPTIONAL), 32 lotti di pezzi, tagliati ciascuno con quantità e lunghezze diverse.
- Il CB6001, per elevate produzioni, deve essere ordinato unitamente alla macchina, e può gestire barre tonde, quadrate e rettengolari fino alle dimensioni indicate nel depliant.
- Scaricatore di barre automatico SBA 4000, è un selezionatore dei pezzi tagliati che consente di portare automaticamente massimo 4 tipologie di lunghezze, alle quattro stazioni di scarico, (OPTIONAL che deve essere ordinato unitamente alla macchina).
- La TIGER 402 è completamente carterizzata per offrire sicurezza all'operatore (durante i cicli di lavorazione l'accesso è ostacolato da un dispositivo ad apertura temporizzata) e per l'isolamento acustico.

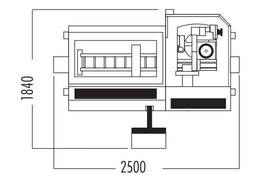
ALCUNE CARATTERISTICHE:
DISPLAY 48 caratteri x 16 righe per visualizzare:
+ messaggi (circa 80) di diagnostica e avvertenze

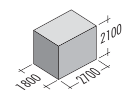






mm	kw	giri/min	mm		Ø	●	■	▬	kg
HM 400x32	3,3/4,4	1400/2800	185	0°	400	130	120	180x100	
				45° ←	400	115	100	120x100	
				45° →	400	115	100	120x100	1060
				60° ←	400	115	90	90x90	





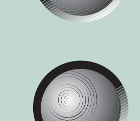
Accessori – *Accessoires da pag 74* *n. 02,03,07,11,24,42,58,66,67,79,81,86,88,91*

+ velocità lama + numero di tagli programmati ed eseguiti + spessore lama + misura alimentata ogni avanzamento + tempo impiegato per il taglio eseguito + corrente assorbita.
- Quadro comandi a bassa tensione: tastiera a membrana in poliestere con pulsanti termoformati, sensazione tattile e segnale acustico all'azionamento.
- Programmazione dal quadro comandi dei limiti della corsa della testa in base alle dimensioni delle barre da tagliare.
- Movimento testa di troncatura su doppia guida lineare con pattini precaricati a ricircolazione di sfere.
- Avanzamento testa con cilindro pneumatico e freno idraulico coassiale per conferire la massima rigidezza di taglio.
- Programmazione dal quadro comandi dei limiti della corsa della testa in base alle dimensioni delle barre da tagliare.

- Controllo adattivo della forza di taglio.
- Sistema di trasmissione a pulegge e cinghie trapezoidali.
- Rotazione della lama con motore a due velocità 1400/2800 giri/min.
- Dispositivo automatico per la lubrificazione della lama in funzione solo al momento del taglio.
- Perno di rotazione con cuscinetto radiale per garantire precisione e stabilità di rotazione.
- Sistema di alimentazione con corsa 1000 mm (ripetibile per tagliare a qualsiasi lunghezza), con motore stepper, vite montata su cuscinetti conici contrapposti precaricati e chiocciola a ricircolazione di sfere.
- Morsa alimentatore basculante per alimentare barre anche se deformate.
- Convogliatore di trucioli predisposto per impianto di aspirazione (optional).
- Doppia morsa di bloccaggio pneumatica.
- Morsa verticale pneumatica.
- Segnalatore luminoso lampeggiante in caso di fermo macchina.
- Sistemi di controllo e azionamento protetti da fenomeni elettrici o elettromeccanici in entrata e in uscita.
- Macchina predisposta per lo spostamento con transpallet.
- Lama circolare in dotazione.
- Chiavi, manuale di istruzioni e per la richiesta di parti di ricambio.

TIGER 402 CNC HR, tronçonneuse à fraise-scie HM, automatique, électropneumatique à descente verticale, pour exécuter des coupes sur l'aluminium et alliages légers de 45° à droite jusqu'à 60° à gauche.
- Version en option: TIGER 402 CNC HR RB avec la rotation automatique de la tête à 3 positions, 45° à droite 0° et 45° à gauche.
- Machine à contrôle numérique (CNC) à multimicroprocesseur, avec deux axes contrôlés, qui permet d'obtenir sur la même barre ou sur le matériel chargé sur le chargeur de barres CB 6001 (en option) 32 séries de pièces coupées, chacune d'une quantité et de longueurs différentes.
- Le CB 6001, pour productions élevées, doit être commandé avec la machine et peut contenir des barres rondes, carrées et rectangulaires dans les dimensions maximum reportées sur la documentation.
- Déchargeur de barres automatiques SBA 4000, table pivotante qui permet de décharger automatiquement tout au plus 4 longueurs de coupe aux quatre stations de déchargement. Cette option peut être commandée uniquement avec la machine.
- La machine TIGER 402 est complètement enveloppée pour offrir sécurité à l'opérateur (pendant le cycle de travail, l'accès est empêché par un dispositif avec ouverture temporisée) et pour l'isolement acoustique.
QUELQUES CARACTÉRISTIQUES :
DISPLAY (afficheur) : 48 caractères sur 16 lignes, pour visualiser : + (à peu près) 80 messages de diagnostics et d'avertissements + vitesse de la lame + nombre de coupes programmées et effectuées + épaisseur de la lame + mesure alimentée pour chaque avancement + temps de coupe + courant absorbé.
- Tableau de commande à basse tension : clavier à membrane en polyester avec touches thermoformées, à effet tactile et avec signal sonore d'actionnement.
- Programmation des limites de la course de la tête sur le tableau de commande, selon les dimensions des barres à couper.
- Mouvement de la tête de tronçonnage sur une double glissière linéaire avec des patins pré-chargés à billes.
- Avancement de la tête avec vérin pneumatique et frein hydraulique coaxial pour garantir une rigidité de coupe maximum.
- Contrôle de l'effort de coupe (système adaptatif).
- Système de transmission à poulies et courroies trapézoïdales.
- Rotation de la lame avec moteur à deux vitesses 1 400/2 800 tr/mn
- Dispositif automatique pour la lubrification de la lame qui entre en fonction seulement au moment de la coupe.
- Goujon de rotation avec roulement radial afin de garantir précision et stabilité de rotation.
- Système d'amenage à vis montée sur des roulements coniques opposés et écrou à billes avec moteur pas pas, avec une course de 1000 mm (qui peut être répétée pour couper à n'importe quelle longueur)
- Étau basculant pour l'amenage des barres même si elles sont déformées.
- Buse pour copeaux conçue pour être raccordée à une installation d'aspiration (en option).
- Double étau de blocage pneumatique.
- Étau vertical pneumatique.
- Avertisseur lumineux clignotant en cas d'arrêt de la machine.
- Systèmes de contrôle et d'actionnement protégés contre tous phénomènes électriques ou électromécaniques en entrée et en sortie.
- Machine prévue pour le déplacement par transpalette.
- Fraise-scie en dotation.
- Clés de service - notice d'utilisation, d'entretien et pour la commande des pièces détachées.



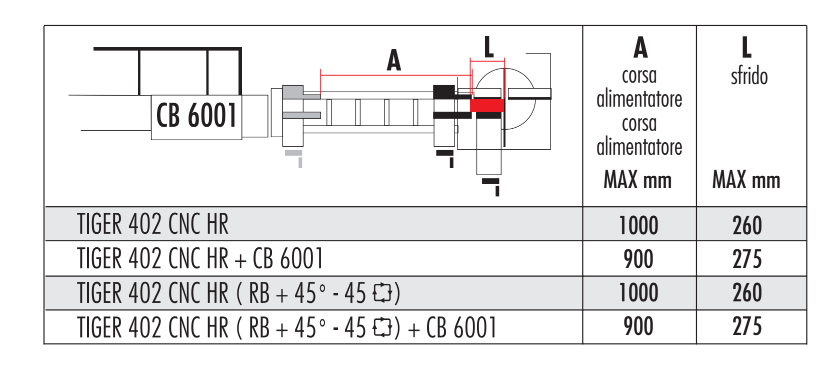




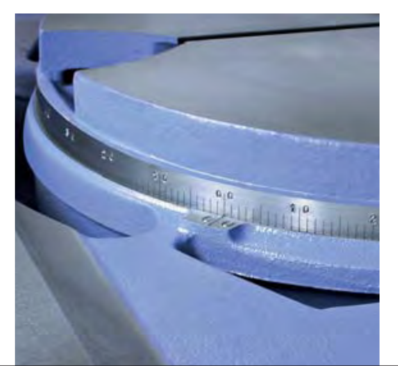




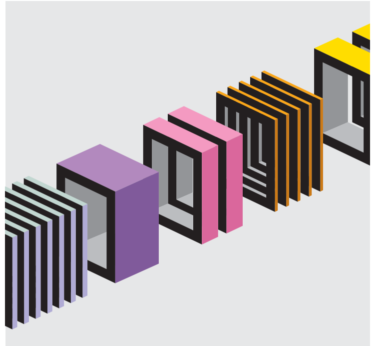




	A corsa alimentatore corsa alimentatore MAX mm	L sfrido MAX mm
TIGER 402 CNC HR	1000	260
TIGER 402 CNC HR + CB 6001	900	275
TIGER 402 CNC HR (RB + 45° - 45)	1000	260
TIGER 402 CNC HR (RB + 45° - 45) + CB 6001	900	275



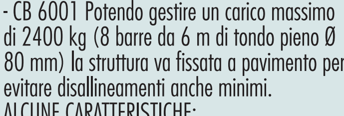
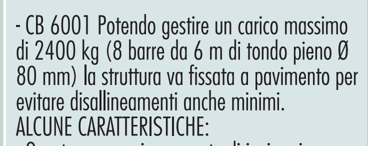








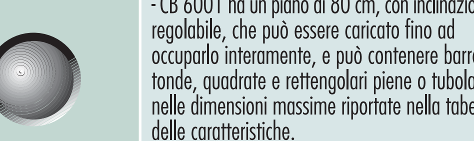
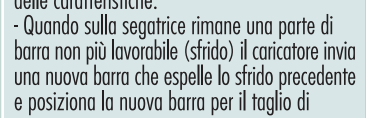
CB 6001

CB 6001 CARICATORE DI BARRE A SCIVOLO DA 6000 mm PER SEGATRICI MEP TIGER 370 CNC LR E TIGER 402 CNC HR

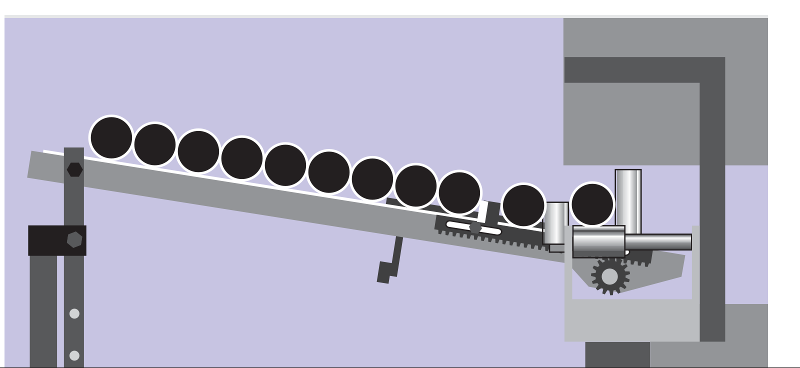
- CB 6001 Potendo gestire un carico massimo di 2400 kg (8 barre da 6 m di tondo pieno Ø 80 mm) la struttura va fissata a pavimento per evitare disallineamenti anche minimi.

ALCUNE CARATTERISTICHE:

- Questo accessorio consente di inviare in lavorazione in sequenza, tutte le barre poste sullo scivolo del caricatore, per rendere indipendente la segatrice per lungo tempo anche non presidiata.
- CB 6001 ha un piano di 80 cm, con inclinazione regolabile, che può essere caricato fino ad occuparlo interamente, e può contenere barre tonde, quadrate e rettengolari piene o tubolari nelle dimensioni massime riportate nella tabella delle caratteristiche.
- Quando sulla segatrice rimane una parte di barra non più lavorabile (sfrido) il caricatore invia una nuova barra che espelle lo sfrido precedente e posiziona la nuova barra per il taglio di





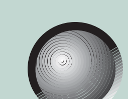
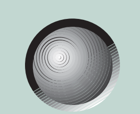
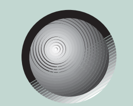
AIR		max		2÷5mm						
Bar	mm	Kg	kw	mm	mm	mm	mm	mm	mm	kg
6	6000	2400	0,37	20÷100	20÷100	130x10÷100	20÷80	20÷80	130x10÷35	850



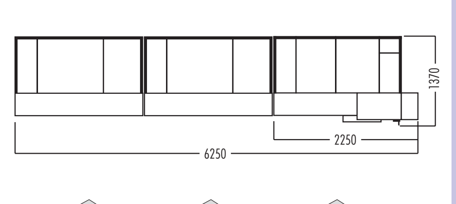


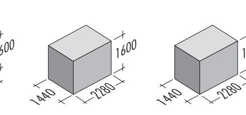
intestatura; quest'ultimo taglio non viene calcolato nel conteggio dei tagli eseguiti.
- CB 6001 ha una robusta struttura in tubolare di acciaio parzialmente smontabile realizzata ad incastri per agevolarne il trasporto.
- I meccanismi di trasmissione (ingranaggi e cremagliere) e di singolarizzazione delle barre sono realizzati in acciaio.
- Il CB 6001 può essere richiesto unitamente alla segatrice, o successivamente, purché la segatrice sia stata ordinata completa dell'optional "predisposizione per CB 6001 con morsa riduzione sfrido".
- Deve essere collegato ad una alimentazione pneumatica a 6 BAR e il motore viene alimentato dal controllore della segatrice.
- Tagliando dei grossi spessori si produce una elevata quantità di trucioli e quindi si consiglia di equipaggiare la segatrice con l'optional "evacuatore di trucioli motorizzato".

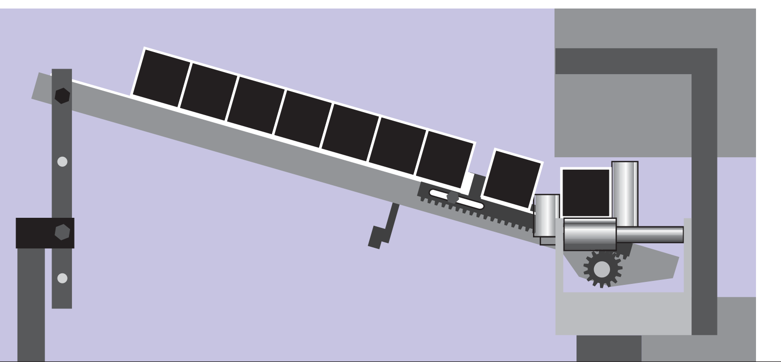
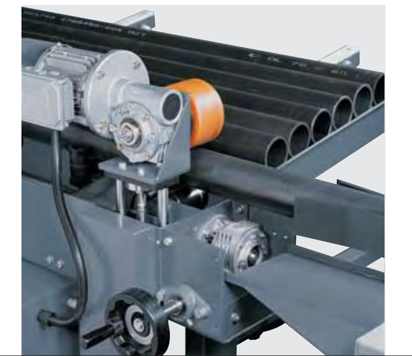
CB 6001 CHARGEUR DE BARRES DE 6 000 mm AVEC GLISSIÈRE POUR SCIES MEP TIGER 370 CNC LR et TIGER 402 CNC HR.
CB 6001 - Vu qu'il peut supporter une charge maximum de 2400 kg (8 barres de 6 m de rond plein Ø 80 mm), il faut fixer la structure au sol pour éviter des désaxements même minimes.
QUELQUES CARACTÉRISTIQUES :
- Cet accessoire permet d'envoyer, en usinage, en séquence toutes les barres qui se trouvent sur la glissière du chargeur, afin de rendre indépendante la scie pendant longtemps, même sans opérateur.
- Le CB 6001 a une glissière de 80 cm avec une inclinaison réglable qui peut être chargée sur son entière surface et peut contenir des barres rondes, carrées et rectangulaires / pleines / tubulaires dans les dimensions maximum reportées sur le tableau des caractéristiques.
- Quand il reste une partie de la barre sur la scie, qui ne peut plus être coupée (chute), le chargeur envoie une nouvelle barre qui expulse la chute précédente et positionne la nouvelle barre pour la coupe d'affranchissement ; cette coupe n'est pas comptée dans le calcul des coupes effectuées.
- Le CB 6001 a une robuste structure en acier tubulaire partiellement démontable, réalisée à emboîtements pour faciliter le transport.
- Les mécanismes de transmission (engrenages et crémaillères) et de sélection des barres sont réalisés en acier.
- Le CB 6001 peut être commandé en même temps que la scie ou bien successivement, à condition que la scie ait été commandée avec l'option de « prédisposition pour CB 6001 avec étau pour réduire la chute du matériel ».
-Il doit être branché à une alimentation pneumatique à 6 BARS et son moteur est alimenté par le contrôleur de la scie.
- En coupant des grosses épaisseurs, on produit une quantité élevée des copeaux, voilà pourquoi il est conseillé d'équiper la scie avec « l'évacuateur de copeaux motorisé » en option.



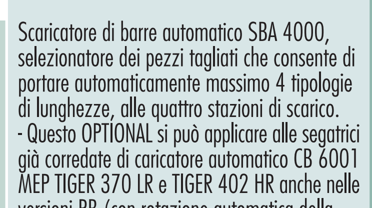
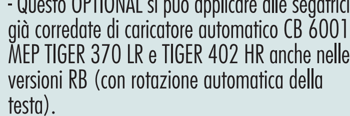


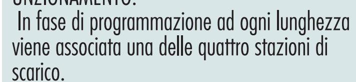




SBA
4000

Scaricatore di barre automatico SBA 4000, selezionatore dei pezzi tagliati che consente di portare automaticamente massimo 4 tipologie di lunghezze, alle quattro stazioni di scarico.

- Questo OPTIONAL si può applicare alle segatrici già corredate di caricatore automatico CB 6001 MEP TIGER 370 LR e TIGER 402 HR anche nelle versioni RB (con rotazione automatica della testa).

UNZIONAMENTO:

In fase di programmazione ad ogni lunghezza viene associata una delle quattro stazioni di scarico.

- Ogni pezzo tagliato viene convogliato nella stazione associata.

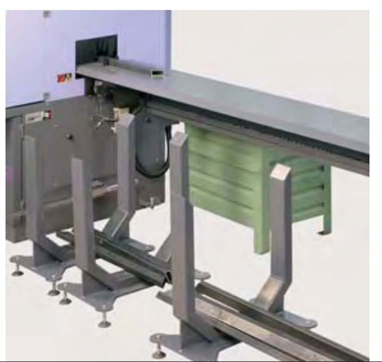
ALCUNE CARATTERISTICHE:

- Movimento del piano con vite e chiocciola a ricircolazione di sfere.
- Inclinazione pneumatica del piano per lo scarico.

- Sistema di sicurezza a raggi infrarossi.

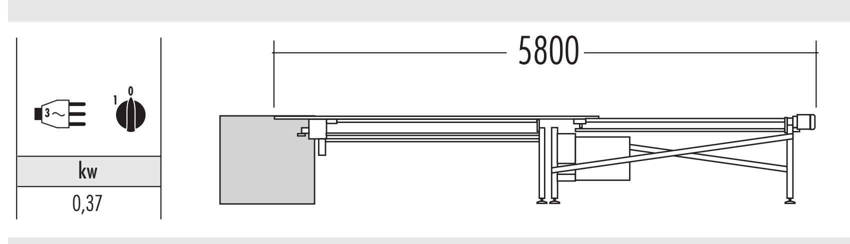


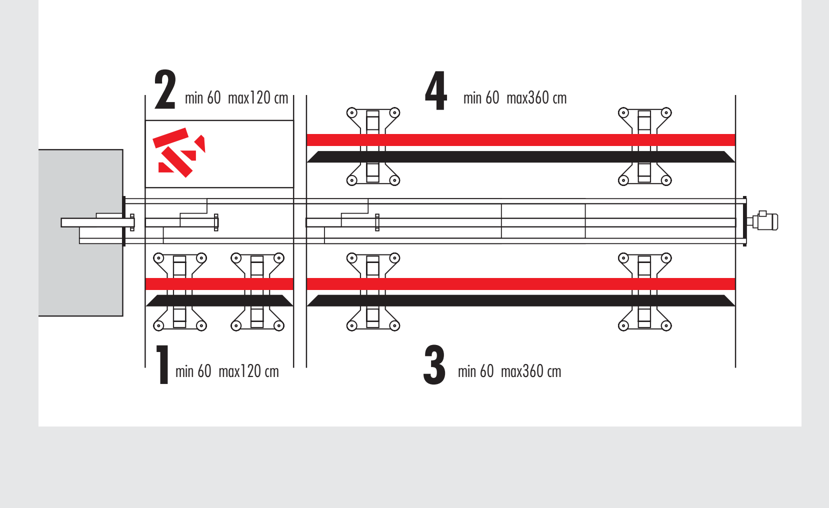


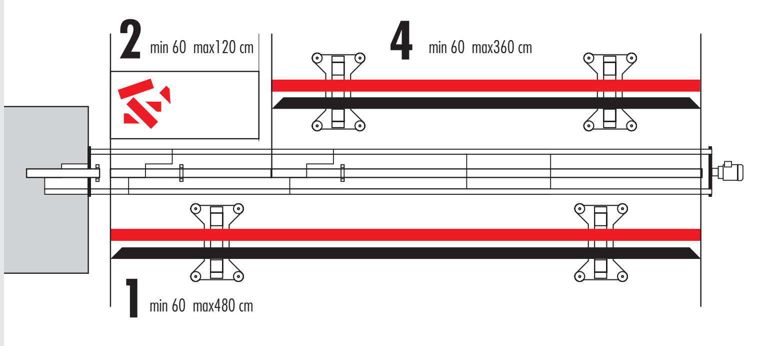












SBA 4000 Déchargeur de barres automatiques SBA 4000, trieur des pièces coupées qui permet d'amener automatiquement tout au plus 4 typologies de longueurs, aux quatre stations de déchargement.

Cette OPTION à appliquer aux scies MEP déjà équipées de chargeur automatique CB 6001, peut être appliquée aux scies TIGER 370 LR et 402HR même dans les versions RB (avec rotation automatique de la tête).

ONCTIONNEMENT :

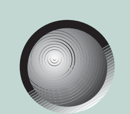
Durant la phase de programmation, à chaque longueur est associée une des quatre stations de déchargement. Chaque pièce coupée vient déposée dans la station associée.

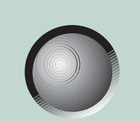
UELQUES CARACTÉRISTIQUES :

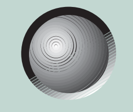
mouvement du plateau avec vis et écrou à billes.

Inclinaison pneumatique du plateau pour le déchargement.

Système de sécurité à rayons infrarouges.

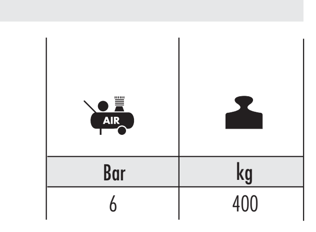








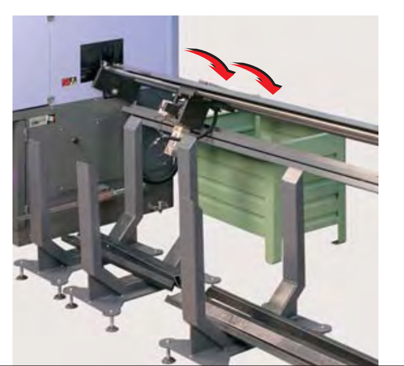




Bar	kg
6	400







ACCESSORI - ACCESSORIES

01

dispositivo per tagli a misura con barra millimetrata in acciaio - butée pour les coupes de même longueur avec tige millimétrée en acier - 0-600 mm

02

confezione di olio emulsionabile 5 l
bidon d'huile de coupe 5 l

03

sistema di lubrificazione minimale
système de lubrification minimale

04

nastro bimetallico
ruban bi-metal

05

nastro con denti in metallo duro elettrosaldati
ruban à plaquettes carbure rapportées

0 6

sega circolare HSS
fraise-scie en acier HSS

07

sega circolare HM
fraise-scie en acier HM

08

SHARK 281 - KIT CCS Cut Control System
(dispositivo per taglio senza operatore)
- (système pour coupe sans opérateur)

09

SHARK 282 - KIT CCS Cut Control System
(dispositivo per taglio senza operatore)
- (système pour coupe sans opérateur)

10

MA
pedaliera per comando morsa
pédale pour commende de l'étau

11

comando supplementare a pedaliera con dispositivo di emergenza - commande supplémentaire à pédale (avec dispositif d'arrêt d'urgence)

12

m/min 18/36 SHARK 281/282
m/min 20/40 SHARK 332/330
rpm 60/120 FALCON 352

13

variatore elettronico di velocità del nastro
variateur de vitesse èlectronique (inverter)

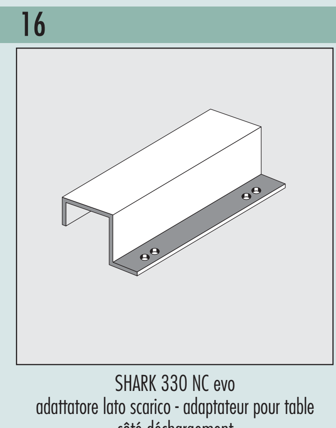
14

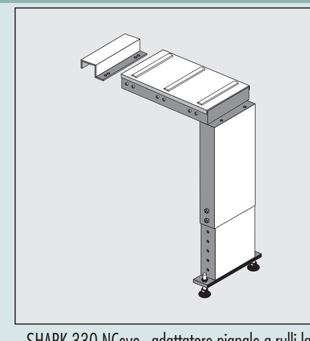
TIGER 352
rpm 30/60/90/180

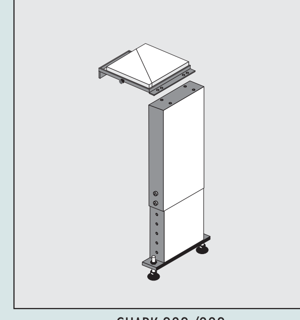
15

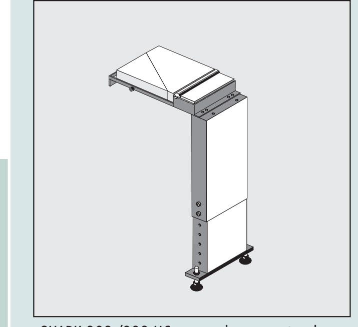
SHARK 281
adattatore lato scarico - adaptateur pour table côté déchargement

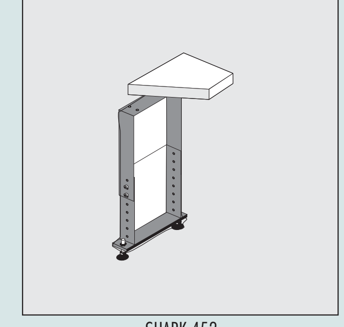


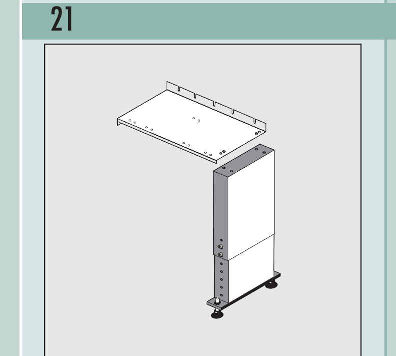
16

SHARK 330 NC evo
adattatore lato scarico - adaptateur pour table côté déchargement

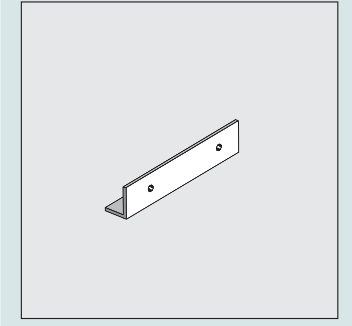
17

SHARK 330 NCevo - adattatore pianale a rulli lato scarico per riscontro ribaltabile R1,R2 o R3
adaptateur pour table d'amenèe avec R1,R2 o R3

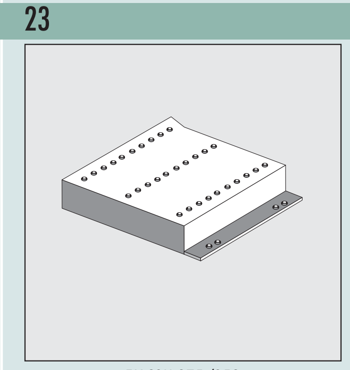
18

SHARK 282/332
- adattatore pianale a rulli lato scarico - adaptateur pour table côté déchargement

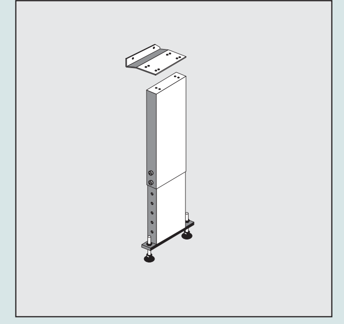
19

SHARK 282/332 NC evo - adattatore pianale a rulli lato scarico - adaptateur pour table côté déchargement

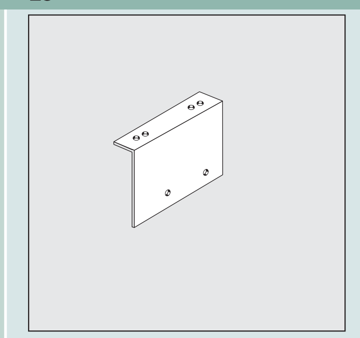
20

SHARK 452
- adattatore pianale a rulli lato scarico - adaptateur pour table côté déchargement

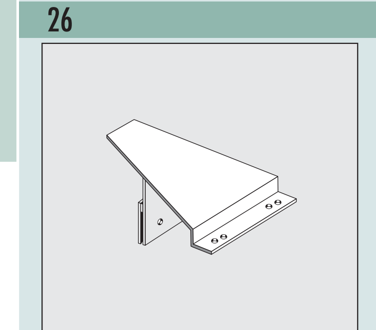
21

SHARK 452
adattatore lato scarico - adaptateur pour table côté déchargement

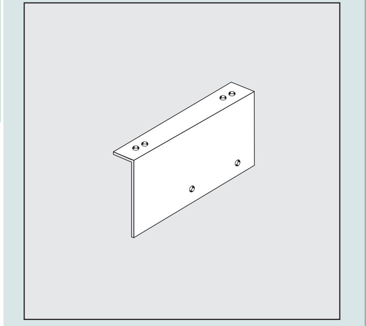
22

FALCON 275
adattatore pianale a rulli lato carico
adaptateur pour table d'amenèe

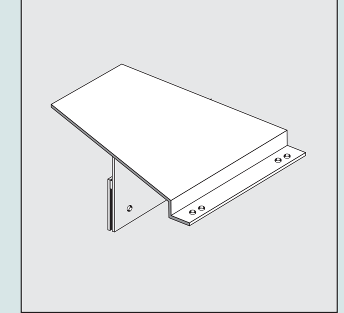
23

FALCON 275/352
adattatore lato scarico - adaptateur pour table côté déchargement

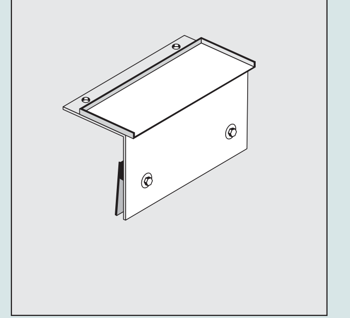
24

TIGER 352/372
adattatore lato scarico - adaptateur pour table côté déchargement

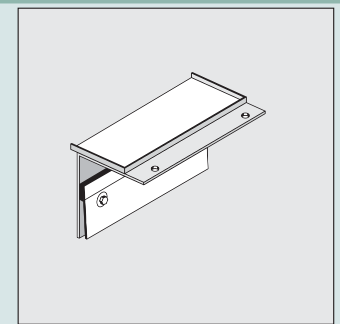
25

PH 211-1
adattatore pianale a rulli lato carico
adaptateur pour table d'amenèe

26

PH 211-1
adattatore lato scarico - adaptateur pour table côté déchargement

27

PH 261-1
adattatore pianale a rulli lato carico
adaptateur pour table d'amenèe

28

PH 261-1
adattatore lato scarico - adaptateur pour table côté déchargement

29

SHARK 422
adattatore pianale a rulli lato carico
adaptateur pour table d'amenèe

30

SHARK 422
adattatore lato scarico - adaptateur pour table côté déchargement

31

COBRA 352
adattatore lato scarico - adaptateur pour table côté déchargement

32



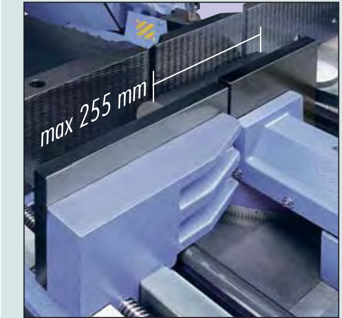
SHARK SXIevo
regolatore pressione morsa idraulica
étau spécial pour réduire la chute

33



SHARK NCevo
regolatore pressione morsa idraulica
étau spécial pour réduire la chute

34



SHARK 332 NC
morsa speciale riduzione sfrido
étau spécial pour réduire la chute

35



dispositivo per tagli a fasci e guida regolabile scarica pezzi - dispositif pour la coupe en paquet et guide réglable pour le déchargement (max 240x90)

36

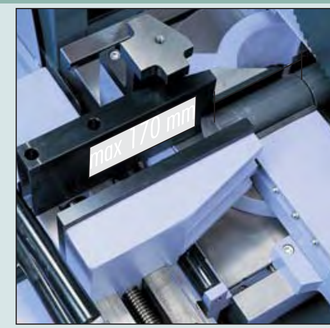
guida regolabile scarica pezzi
guide réglable pour la chute des pièces coupées

37



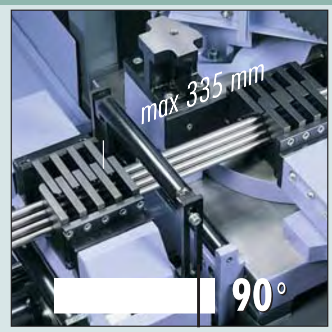
TIGER 352MA/COBRA 352MA
morsa verticale pneumatica
étau vertical pneumatique

38



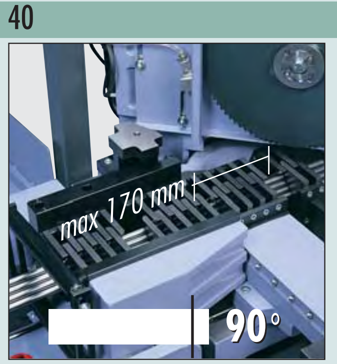
TIGER 352 NC
morsa speciale riduzione sfrido
étau spécial pour réduire la chute

39



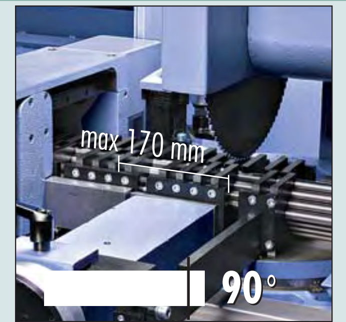
TIGER 352 NCevo max 70x70
serie di ganasce a pettine
série de mâchoires à peigne

40



TIGER 352 NCevo - serie di ganasce a pettine max 70x70 mm per riduzione sfrido - série de mâchoires à peigne 70x70 mm max. pour réduire la chute du matériau à couper

41



TIGER 370 CNC LR - serie di ganasce a pettine max 70x70 mm per riduzione sfrido - série de mâchoires à peigne70x70 mm max. pour réduire la chute du matériau à couper

42



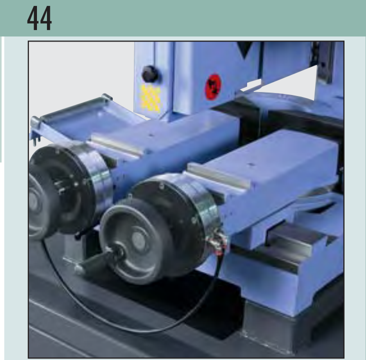
TIGER 402 CNC HR - serie di ganasce a pettine in nylon max 70x70 mm per riduzione sfrido - série de mâchoires à peigne 70x70 mm max. pour réduire la chute du matériau à couper

43



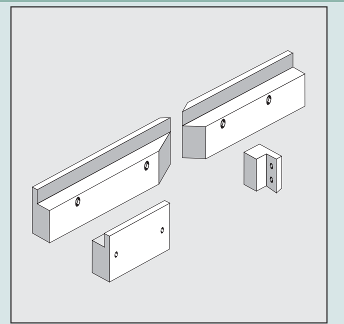
TIGER 352MA/SXevo/NCevo
morsa supplementare pneumatica
étau supplémentaire pneumatique

44



TIGER 372 SXevo/370 CNC LR
morsa supplementare pneumatica
étau supplémentaire pneumatique

45



TIGER 352 MA/SXevo TIGER 372 SXevo
- serie ganasce per profilo per serramenti H. 50 - série de mâchoires pour menuiseries métalliques H 50

46

TIGER 352 MA/SXevo TIGER 372 SXevo - serie ganasce per profilo per serramenti H. 60 - série de mâchoires pour menuiseries métalliques H 60

47



COBRA 352 NCevo
morsa speciale riduzione sfrido
étau spécial pour réduire la chute

48



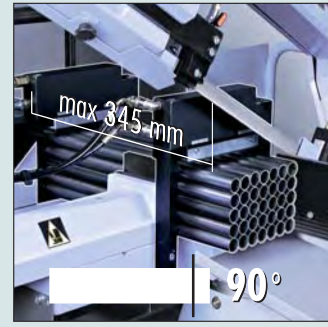
COBRA 352 NCevo - serie di ganasce a pettine in nylon max 75x75 - série de mâchoires à peigne en nylon 75x75 mm max.

49



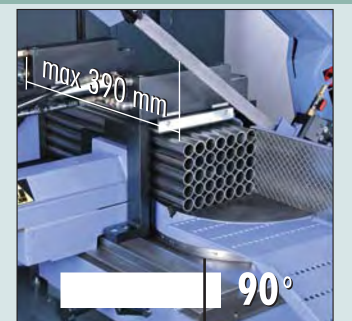
COBRA 352 NCevo - serie di ganasce a pettine max 70x70 mm per riduzione sfrido - série de mâchoires à peigne 70x70 mm max. pour réduire la chute du matériau à couper

50



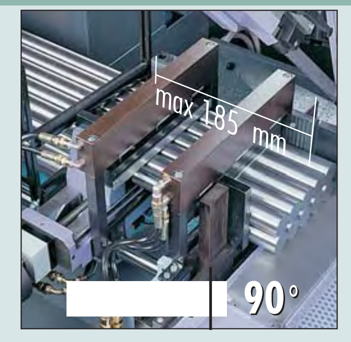
SHARK 281 NC evo - morse verticali idrauliche per tagli a fasci - étaux verticaux hydrauliques pour coupe en paquets (max 170x130 mm)

51



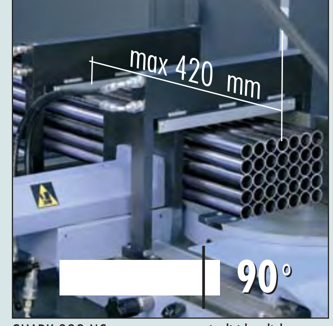
SHARK 282 NC evo - morse verticali idrauliche per tagli a fasci - étaux verticaux hydrauliques pour coupe en paquets (max 170x130 mm)

52



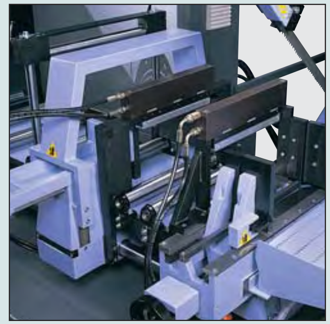
SHARK 330 NC evo - morse verticali idrauliche per tagli a fasci - étaux verticaux hydrauliques pour coupe en paquets (max 320x160 mm)

53



SHARK 332 NC evo - morse verticali idrauliche per tagli a fasci - étaux verticaux hydrauliques pour coupe en paquets (max 320x160 mm)

54



SHARK 400 CNC - morse verticali idrauliche per tagli a fasci - étaux verticaux hydrauliques pour coupe en paquets (max 300X200 mm)

55



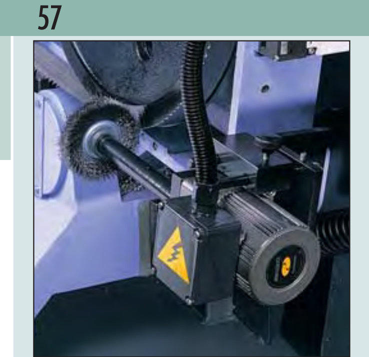
SHARK 310 CNC HS - morse verticali idrauliche per tagli a fasci - étaux verticaux hydrauliques pour coupe en paquets (max 310X310 mm)

56



SHARK 332 SXI/NC evo - dispositivo pulilama a spazzola motorizzata - dispositif de nettoyage de la lame par brosse avec moteur

57



SHARK 422 SXI evo - SXI/E - dispositivo pulilama a spazzola motorizzata - dispositif de nettoyage de la lame par brosse avec moteur

58



pianale a rulli lato carico per ganasce a pettine 1500 mm - table d'amenée à rouleaux pour mâchoires à peigne - moduli da module de 1500 mm

59



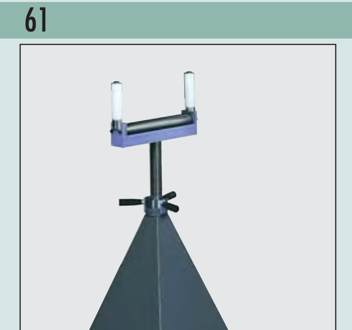
KIT coppia di rulli verticali per pianali K110 - 1 paire de rouleaux verticaux pour table à rouleaux K110

60



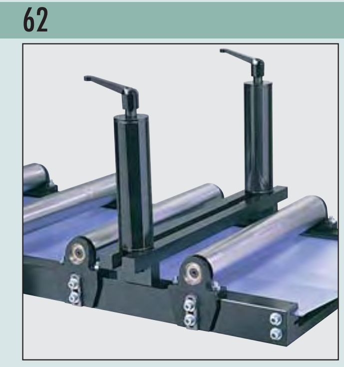
KIT coppia di rulli verticali per pianali K110HD - 1 paire de rouleaux verticaux pour table à rouleaux K110HD

61



SB100 - supporto barre
support barres

62



KIT coppia di rulli verticali per pianali K250
- paires de rouleaux verticaux pour table à rouleaux K250

63



evacuatore di trucioli motorizzato
évacuateur de copeaux motorisé

64



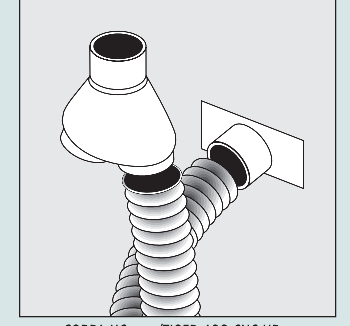
SHARK 422SXIevo/422SXI_E/452 SXIevo evacuatore di trucioli motorizzato con Vasca Suppl. Liquido Refrig. -
évacuateur de copeaux motorisé avec bac additionnel pour le liquide réfrigérant

66



aspiratore completo
aspirateur

67



COBRA NC evo/TIGER 402 CNC HR
- kit doppia aspirazione
Dispositif double aspiration

68



piedistallo espositore
table pliante

69



piedistallo in lamiera
socle en tôle

70



visualizzazione angolo di taglio SH 332/452
CCS HYDRA

71



visualizzazione angolo di taglio
SH 332SXIevo/452 SXIevo/422 SXIevo

72



SHARK 422 SXI/E
programmazione dell'angolo di taglio
programmation de l'angle de coupe

73



SHARK 422 SXI/E
tesatura elettromeccanica gestita dal controllo
tension électro-mecanique gérée par le controleur

74



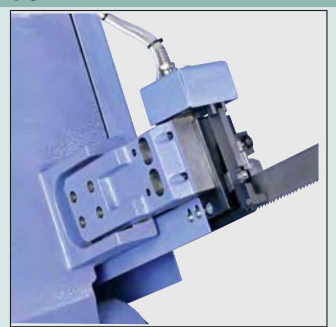
SHARK 422 SXI/E - traslazione morsa in automatico
o in manuale da tastiera - traslation de l'étau en automatique ou en manuelle sur le clavier

75



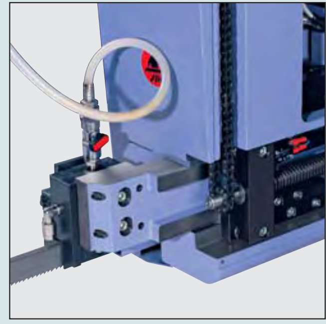
SHARK 422 SXI/E
controllo forza di taglio
contôle de l'effort de coupe

76



SHARK 422 SXI/E
controllo deviazione lama
contrôle de la déviation de la lame

77



SHARK 422 SXI/E
testina guidalama motorizzata
tête guidelame motorisé

78



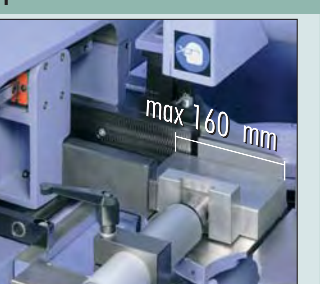
TIGER 370 CNC LR (Ø max 105 mm)
kit guidalama - guidelame en carbure

79



TIGER 370 CNC LR /TIGER 402 CNC HR sistema di rotazione automatica della testa con battute meccaniche a tre posizioni 45°- 0°- 45° corredato di morse speciali per riduzione dello sfrido
- Rotation automatique de la tete 45-0-45 avec butees mecaniques a trois positions étau spécial pour réduire la chute

81



TIGER 402 CNC HR - morsa speciale riduzione sfrido
étau spécial pour réduire la chute

82

SMV 3000



84

SMV 3000 PRO



86

CB 6001



88

SBA 4000

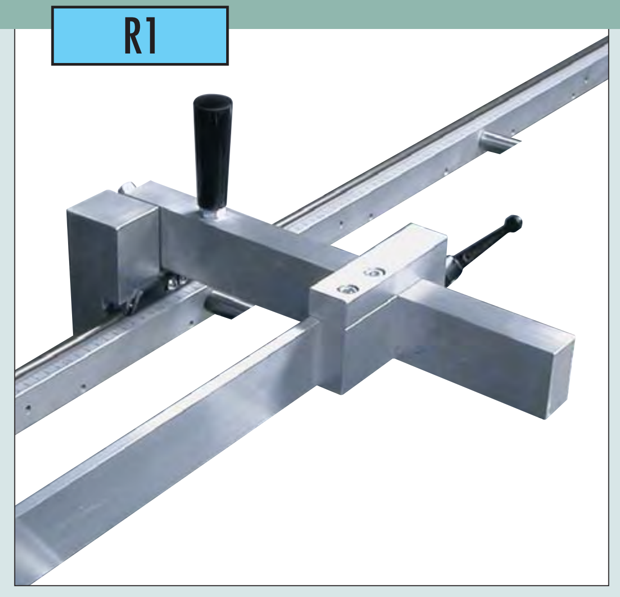


ACCESSORI - ACCESSORIES

	K 40	K 110	K 110 HD	K 210	K 250
R1	●	●			
R2	●	●		●	●
R3	●	●		●	●

TIPI DI BATTUTE RIBALTABILI - TYPES DE BUTÉES BASCULANTES

R1



R1 BATTUTA RIBALTABILE (modello piccolo) per pianale di scarico tipo K40 e K110
- Consente di liberare il pianale per far scorrere le barre.
- Scorrimento su doppia guida verticale in alluminio con pattini in iglidur.
- Asta incisa su barra di alluminio.

R1 BUTEE BASCULANTE (petit modèle) pour table de déchargement K 40 et K 110.
- *Permet de glisser les barres librement.*
- *Glissement sur double glissière verticale en aluminium avec patins en iglidur.*
- *Tige millimetrée gravée en aluminium.*

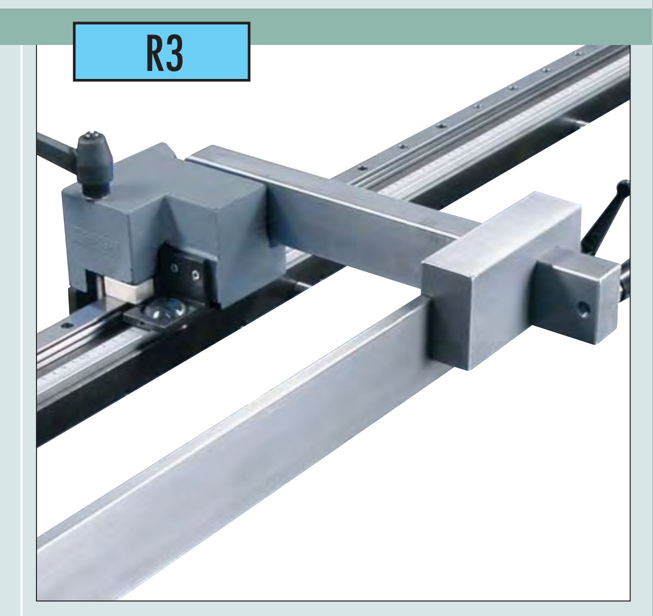
R2



R2 BATTUTA RIBALTABILE (modello medio) per pianale di scarico tipo K 40, K110,K210 e 250.
- Consente di liberare il pianale per far scorrere le barre.
- Scorrimento su doppia guida orizzontale in alluminio con pattini in iglidur.
- Asta incisa su barra di alluminio.
- Visualizzazione della misura tramite lente.

R2 BUTEE BASCULANTE (moyenne grandeur)pour table de déchargement modèle K40, K110, K210 et K250 .
- *Permet de faire glisser les barres librement*
- *Glissement sur double glissiere horizontale en aluminium avec patins en iglidur.*
- *Tige millimetrée gravée en aluminium.*
- *Visualisation de la mesure parmis une loupe.*

R3

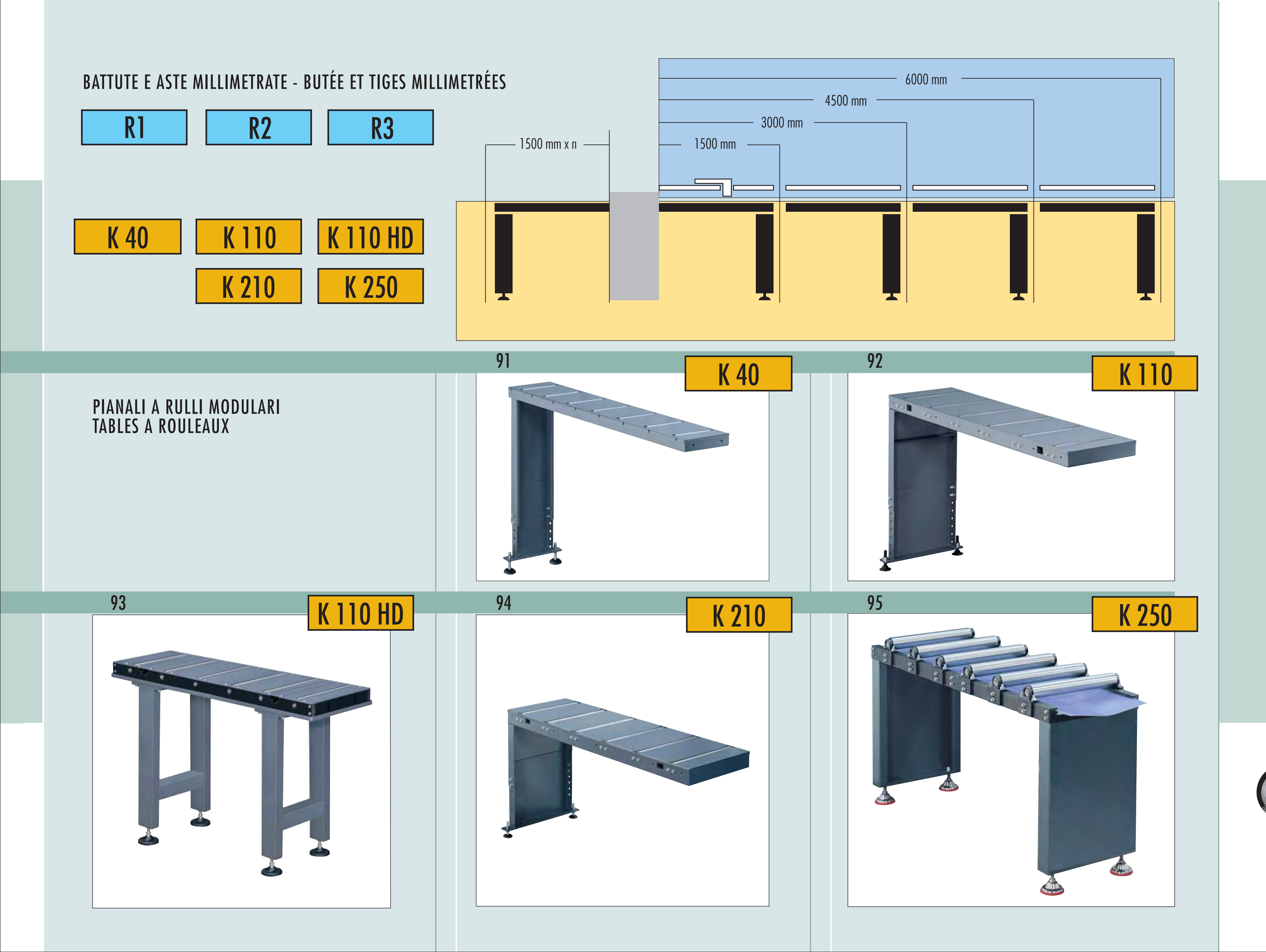


R3 BATTUTA RIBALTABILE (modello grande) per pianale di scarico tipo K 40, K110,K210 e 250.
- Costruito in ghisa e acciaio
- Consente di liberare il pianale per far scorrere le barre.
- Scorrimento su guida lineare orizzontale in acciaio con pattini a ricircolazione di sfere.
- Asta incisa su barra di alluminio.
- Visualizzazione della misura tramite lente.

R3 BUTEE BASCULANTE (grand modèle) pour table de déchargement modèle K40, K110, K210 et K250 .
- *Costruite en fonte et acier.*
- *Permet de faire glisser les barres librement.*
- *Mouvement sur glissière linéaire horizontale en acier avec un bloc de glissement prechargé à billes.*
- *Tige millimetrée gravée en aluminium.*
- *Visualisation de la mesure parmis une loupe.*



BATTUTE E ASTE MILLIMETRATE - BUTÉE ET TIGES MILLIMETRÉES



PIANALI A RULLI MODULARI
TABLES A ROULEAUX

CONDIZIONI GENERALI DI VENDITA

1 - DEFINIZIONI

"CGV": Le presenti condizioni generali di vendita di cui i seguenti termini avranno il significato di seguito ad essi attribuito;
" Mep" e/o "Società": Mep S.p.a. con sede amministrativa in Pergola (PU);
"Cliente": qualunque società, ente o entità giuridica che acquisti i Prodotti Mep;
"Prodotti": i beni prodotti e/o venduti da Mep;
"Ordine/i"; ciascuna proposta di acquisto di prodotti inoltrata dal cliente a Mep;
"Vendita/e": ciascun contratto di vendita concluso tra Mep e il cliente a seguito dell'accettazione scritta trasmessa da Mep al cliente;
"Marchi": tutti i marchi di cui Mep è proprietaria o licenziataria;
"Diritti di proprietà intellettuale": tutti i diritti di proprietà intellettuale ed industriale di Mep, registrati o meno, nonché qualsivoglia domanda o registrazione relativa a tali diritti e ad ogni altro diritto o forma di protezione.
Per "Condizioni" si intendono le pattuizioni, i termini e le condizioni contrattuali nel loro complesso contenute nelle presenti Condizioni Generali di Vendita (CGV).

2 - SCOPI

2.1 Le presenti CGV si applicano a tutte le vendite di prodotti. Nel caso di contrasto tra le condizioni ed i termini di cui alle presenti CGV e le condizioni ed i termini pattuiti nella singola Vendita, quest'ultimi prevarranno.
2.2 Mep si riserva il diritto di aggiungere, modificare o eliminare qualsiasi previsione delle presenti CGV, restando inteso che ogni modifica si applicherà alle Vendite concluse a partire dal trentesimo giorno successivo alla notifica trasmessa, anche via e-mail o Fax, da Mep al Cliente.

3 - ORDINI E VENDITE

3.1 Salvo diversi accordi già sottoscritti tra Mep e il Cliente, ciascuna Vendita sarà regolata esclusivamente dalle presenti inderogabili CGV.
3.2 Nessun ordine è vincolante per Mep finché non sia stato accettato per iscritto con conferma d'ordine, inviata al Cliente anche via e-mail o fax.
3.3 Nel caso in cui il cliente riceva da parte di Mep una conferma scritta contenente termini difformi da quelli contenuti nell'ordine, la vendita si riterrà conclusa nei termini della conferma in assenza di contestazione del Cliente trasmessa entro i cinque giorni dalla ricezione della conferma d'ordine.
3.4 La Società può peraltro dare immediata esecuzione agli ordini ricevuti. La consegna della Fornitura al vettore o spedizioniere, accompagnata dall'avviso di accettazione dell'ordine, costituisce inizio dell'esecuzione, ai sensi e per gli effetti di cui all'art. 1327 c.c.

4 - PREZZI

4.1 I prezzi dei Prodotti, da intendersi al netto di IVA, saranno quelli indicati nel listino della Società in vigore al momento dell'inoltro dell'Ordine, ovvero quelli che la Società indicherà nelle singole conferme d'ordine relativamente ai Prodotti non compresi nel listino.

5 - CONSEGNE

5.1 Salvo diverso accordo scritto, Mep consegnerà i Prodotti franco fabbrica presso i propri stabilimenti di Pergola. Se richiesto, Mep si occuperà di affidare a Vettori terzi il trasporto a rischio, costi e spese a carico del Cliente.
5.2 La Società potrà eseguire la fornitura con consegne ripartite; in tal caso ogni consegna sarà considerata come esecuzione di specifica vendita.
5.3 Eventuali irregolarità o ammanchi nelle forniture dovranno essere contestati per iscritto al Vettore al momento della consegna e comunicati alla Società non oltre i successivi tre giorni lavorativi.
5.4 Entro i 20 giorni precedenti la data di prevista consegna dei Prodotti la Società ed il Cliente potranno cancellare o sospendere la fornitura per cause di forza maggiore o comunque estranee al proprio controllo, con reciproco esonero da rifusione di danni, quali a titolo meramente esemplificativo e non esaustivo:
a) scioperi anche parziali, mancanza di energia elettrica, calamità maturali, misure imposte dalla Pubblica Autorità, difficoltà nei trasporti, disordini;
b) problemi legati alla produzione o alla pianificazione degli ordini;
c) difficoltà di ottenere forniture di materie prime.
Peraltro, nel caso di cancellazione di ordine da parte del Cliente di Prodotti non standard, la Società avrà diritto al pagamento di quanto appositamente realizzato sino alla ricezione della comunicazione.

6 - GARANZIE

6.1 La Società garantisce che ciascun Prodotto è conforme alle specifiche indicate nel catalogo, fatte salve le normali tolleranze.
6.2 La Società può comunque apportare ai Prodotti, anche senza darne notizia ai Clienti, tutte le ragionevoli modifiche alle caratteristiche tecniche, al design, ai materiali ed alle finiture che ritenga necessarie e/o opportune; il Cliente pertanto non può contestare o rifiutare, neanche in parte, la Fornitura a causa di tali ragionevoli modifiche.
6.3 La società garantisce che i Prodotti sono esenti da vizi e/o difetti per il periodo di un anno dalla data di consegna al Cliente.
6.4 Eventuali vizi o difetti dovranno essere comunicati dal Cliente, a pena di decadenza, entro trenta giorni dal ricevimento della fornitura e/o dalla scoperta, se occulti. Nessun danno potrà essere richiesto alla Società per eventuali ritardi nell'effettuazione di riparazioni e/o sostituzioni effettuate entro i due mesi successivi alla comunicazione.
6.5 La responsabilità della Società per le forniture di Prodotti e per il loro uso è comunque limitata al costo di riparazione dei vizi e/o difetti dei Prodotti stessi o alla loro sostituzione.
6.6 Non è consentito al Cliente il reso di Prodotti senza la preventiva autorizzazione scritta della Società.
6.7 Il Cliente garantisce che i Prodotti saranno utilizzati secondo le istruzioni della Società e si impegna ad informare qualunque interessato al loro utilizzo che la Società è pronta e disponibile a soddisfare qualunque richiesta di informazioni finalizzate al buon funzionamento ed alla sicurezza dei Prodotti.

7 - PAGAMENTI

7.1 Il Cliente dovrà pagare le fatture emesse dalla Società per l'incasso delle Forniture effettuate nel rispetto dei termini indicati nella conferma d'ordine.
7.2 La Società emetterà fattura per ogni fornitura di Prodotti anche nel caso di forniture parziali riferibili alla medesima conferma d'ordine.
7.3 In caso di ritardato pagamento rispetto ai termini contrattuali, il Cliente sarà tenuto a pagare alla Società gli interessi di mora previsti dal D. Lgs. 9 ottobre 2002 n. 231, in aggiunta al risarcimento dei costi di recupero.
7.4 Per le fatture emesse con indicazione di pagamento rateizzato, il mancato adempimento anche per una sola rata comporterà automatica decadenza dal beneficio del termine e la Società avrà diritto di esigere immediatamente l'intero ammontare del credito, maggiorato degli interessi di mora.

8 - DIRITTI DI PROPRIETÀ

8.1 Il Cliente non può usare i prodotti o parte di essi o alcuna descrizione o disegno, anche se non protetti specificamente da brevetto o marchio registrato, per progettare o realizzare beni di analoga fattura, a meno che abbia ottenuto il preventivo consenso scritto della Società; anche in tale caso, comunque, tutti i brevetti, design registrati, marchi, diritti d'autore e diritti di proprietà intellettuale inerenti o connessi ai Prodotti rimangono di piena ed esclusiva proprietà della Società ed il Cliente deve mantenere la più rigorosa riservatezza al riguardo.

9 - CLAUSOLA RISOLUTIVA ESPRESSA

9.1 La società avrà diritto di risolvere, ai sensi dell'art. 1456 del Codice Civile in qualsiasi momento mediante comunicazione scritta inviata al Cliente, la/e Vendita/e nel caso di inadempimento delle obbligazioni previste dagli articoli: 6 (pagamenti); 7 (diritti di proprietà intellettuale).

10 - LEGGE APPLICABILE - GIURISDIZIONE E COMPETENZA

10.1 Qualsiasi controversia inerente la conclusione, esecuzione o risoluzione del Contratto, ovvero eventuali danni derivati dai Prodotti o dal loro utilizzo è disciplinata dalla legge italiana e devoluta alla giurisdizione del giudice ordinario italiano; in deroga ad ogni altro criterio di legge o convenzionale, la competenza territoriale è altresì riservata in esclusiva al Foro di Pesaro - Sez. Distaccata di Fano .

CONDITIONS GÉNÉRALES DE VENTE

1 - DÉFINITIONS

« CGV » : Les présentes conditions générales de vente dont les termes ci-dessous auront la signification qui leur est attribué comme suit ;

« Mep » et/ou « Société » : Mep S.p.a. dont le siège administratif est sis à Pergola (PU) ;

« Client » : toute société, organisme ou entité juridique qui achète les Produits Mep ;

« Produits » : les bien produits et/ou vendus par Mep ;

« Commande(s) » : tout bon de commande de produits adressé par le Client à Mep ;

« Vente(s) » : tout contrat de vente conclu entre Mep et le Client, suite à l'acceptation écrite transmise par Mep au Client ;

« Marques » : toutes les marques dont Mep est propriétaire ou titulaire d'une licence ;

« Droits de propriété intellectuelle » : tous les droits de propriété intellectuelle et industrielle de Mep, enregistrés ou non, et toute demande ou enregistrement relatif à de tels droits et à tout autre droit ou forme de protection.

« Conditions » désigne l'ensemble des stipulations, termes et conditions contractuelles contenus dans les présentes Conditions Générales de Vente (CGV).

2 - BUTS

2.1 Les présentes CGV s'appliquent à toutes les ventes de produits. En cas de conflit entre les conditions et termes des présentes CGV et les conditions et termes stipulés dans une Vente en particulier, ces derniers l'emporteront.

2.2 Mep se réserve le droit d'ajouter, modifier ou éliminer toute prévision des présentes CGV et il reste d'ores et déjà entendu que toute modification ne sera appliquée aux Ventes conclues qu'à partir du trentième jour suivant la notification transmise, également via e-mail ou Fax, par Mep au Client.

3 - COMMANDES ET VENTES

3.1 Sauf d'autres accords déjà signés entre Mep et le Client, chaque Vente ne sera régie que par les présentes CGV, dont elle ne pourra déroger.

3.2 Aucune commande n'oblige Mep tant qu'elle n'a pas été acceptée et confirmée par écrit avec envoi au Client de la confirmation de commande, même par e-mail ou fax.

3.3 Si le Client reçoit de la part de Mep une confirmation écrite dont les termes ne sont pas exactement conformes à sa commande, et en cas de non-contestation de ces termes de la part du Client, passé un délai de cinq jours, la vente sera retenue conclue.

3.4 La Société peut donner immédiatement cours à l'exécution des commandes reçues. La remise de la Commande au transporteur ou à l'expéditionnaire, accompagnée de l'accusé d'acceptation de la commande, a lieu de commencement de l'exécution de la commande, conformément et aux fins de l'art. 1327 du code civil italien.

4 - PRIX

4.1 Les prix des Produits, exprimés hors taxes, sont ceux indiqués sur la liste de prix de la Société en vigueur au moment de la transmission de la Commande ou ceux que la Société indiquera sur toute confirmation de commande de Produits non compris sur la liste de prix.

5 - LIVRAISONS

5.1 Sauf accords particuliers pris par écrit, Mep livrera ses Produits franco usine de ses usines de Pergola. À la demande du Client, Mep s'occupera de confier le transport des marchandises à des transporteurs tiers, aux risques et frais du Client.

5.2 La Société pourra livrer la commande en plusieurs fois ; dans ce cas, chaque livraison prendra la forme de l'exécution d'une vente spécifique.

5.3 Les anomalies ou pièces manquantes des commandes livrées devront être contestées par écrit au Transporteur, au moment de la livraison, et communiquées à la Société dans un délai de trois jours ouvrables.

5.4 Dans un délai de 20 jours précédents la date de livraison des Produits, la Société et le Client pourront annuler ou suspendre la commande pour cause de force majeure ou tout au moins indépendante de leur volonté respective, avec exonération mutuelle de versement de dommages et intérêts, comme dans les cas suivants fournis à titre d'exemples, qui ne sauraient être exhaustifs :

a) grèves même partielles, absence d'énergie électrique, calamités naturelles, mesures imposées par les Pouvoirs Publics, difficultés des moyens de transport, désordres publics ;

b) problèmes liés à la production ou à la planification des commandes ;

c) difficulté d'approvisionnement en matières premières.

En cas d'annulation de la part du Client d'une commande de Produits non standard, la Societé aura droit au paiement des produits correspondants déjà réalisés à la date de réception de la communication d'annulation.

6 - GARANTIES

6.1 La Societé garantie que chaque Produit est conforme aux spécifications indiquées dans le catalogue, compte tenu cependant des seuils ordinaires de tolérance.

6.2 La Societé peut, dans des limites raisonnables et même sans en informer le Client, modifier les caractéristiques techniques, le design, les matériaux et finitions des Produits, si elle le juge nécessaire ou opportun ; le Client n'est donc pas en droit de contester ou refuser, même en partie, une Commande pour de tels motifs raisonnables.

6.3 La societé garantie que les Produits sont sans vices ni défauts pendant un an à partir de la date de livraison au Client.

6.4 Tout vice ou défaut devra être communiqué par le Client dans un délai de trente jours à partir de la date de réception de la commande et/ou de la découverte du vice ou défaut au premier abord indécelable, sous peine de perte de la garantie. Aucune indemnisation pour dommage ne pourra être demandée à la Société pour d'éventuels retards de réparation ou remplacement effectués dans un délai de deux mois suivant la date de communication.

6.5 La responsabilité de la Societé en ce qui concerne la fourniture de Produits et leur utilisation se limite dans tous les cas aux frais de réparation des vices et/ou défauts des Produits ou au remplacement de ces derniers.

6.6 Aucun retour de Produits de la part du Client n'est consenti sans autorisation préalable écrite de la Société.

6.7 Le Client s'engage à ce que les Produits soient utilisés selon les consignes données par la Société et à informer toute personne désignée pour leur utilisation que la Société est prête et disponible pour répondre à toutes ses questions et demandes d'informations visant le bon fonctionnement et la sécurité des Produits.

7 - PAIEMENTS

7.1 Le Client devra payer les factures émises à son adresse par la Société et correspondant au paiement des Commandes effectuées en respectant les termes et modalités indiqués dans la confirmation de commande.

7.2 La Societé émettra une facture à chaque livraison de Produits, même s'il s'agit de fournitures partielles correspondant à une seule confirmation de commande.

7.3 En cas de retard de paiement par rapport aux termes indiqués dans le contrat, le Client devra payer à la Société les intérêts moratoires conformément au Décret Législatif italien du 9 octobre 2002 n° 231, en plus des frais de récupération.

7.4 Pour les factures avec paiement échelonné, le non-paiement ne serait-ce que d'un seul versement entraîne automatiquement la déchéance du bénéfice de l'échelonnement du paiement et la Societé aura le droit d'exiger le paiement immédiat de tout le montant dû, ainsi que des intérêts moratoires.

8 - DROITS DE PROPRIÉTÉ

8.1 Le Client n'a pas le droit d'utiliser les produits ou parties de ceux-ci, ni aucune description ou dessin, même si ces derniers ne sont pas spécifiquement protégés par des brevets ou marques enregistrés, pour concevoir ou réaliser des biens construits de manière analogue, à moins qu'il n'en ait obtenu l'autorisation préalable et par écrit de la part de la Société ; dans ce cas aussi, tous les brevets, design enregistrés, marques, droits d'auteur et droits de propriété intellectuelle ayant trait ou liés aux Produits demeurent la propriété exclusive de la Société et le Client doit maintenir la plus stricte confidentialité à leur sujet.

9 - CLAUSE DE RÉSILIATION EXPRESSE

9.1 La societé aura le droit de résilier, conformément à l'art. 1456 du code civil italien, et ce à tout moment via communication écrite envoyée au Client, la ou les Ventes en cas de non respect des obligations indiquées aux articles : 6 (paiements) et 7 (droits de propriété intellectuelle).

10 - LOI APPLICABLE - JURIDICTION ET COMPÉTENCE

10.1 Toute controverse liée à la conclusion, à l'exécution ou à la résiliation du Contrat, ou tout dommage éventuel dérivant des Produits ou de leur utilisation, est discipliné par la loi italienne et transférée à la juridiction du juge ordinaire italien ; par dérogation à tout autre critère de loi ou conventionnel, la compétence territoriale est exclusivement réservée au Tribunal de Pesaro - Section détachée de Fano.

DOVE SIAMO

PLAN D'ACCÈS





MEP SPA via Enzo Magnani, 1 - 61045 Pergola (PU) Italy
tel: +39 - 0721 - 73721 fax: +39 - 0721 - 734533
E-mail: mepspa@mepsaws.it - http://www.mepsaws.com
Capitale Sociale Eur 7.636.221,00 int. vers.
Reg. Imprese Milano 13051480153
Cod fiscale, partita IVA 13051480153

RIVENDITORE - REVENDEUR

- La casa costruttrice si riserva la facoltà di apporre modifiche senza alcun preavviso
- *La société constructrice se réserve la faculté d'effectuer des modifications sans aucun préavis*

NEL MUSEO DELLA NOSTRA CITTÀ L'UNICO GRUPPO IN BRONZO DORATO ESISTENTE AL MONDO











DANS LE MUSÉE DE NOTRE VILLE VOUS TROUVEZ LE SEUL GROUPE EN BRONZE DORÉ QUI EXISTE AU MONDE.

progetto grafico MEP XII 2009